



ASSALCO
Associazione Nazionale Imprese
per l'Alimentazione e la Cura
degli Animali da Compagnia



F.E.D.I.A.F.

MANUALE DI BUONE PRATICHE PER LA PRODUZIONE DI PET FOOD SICURO

Dicembre 2001

(REVISIONE 1 – OTTOBRE 2003)

(REVISIONE 2 – FEBBRAIO 2004)

(REVISIONE 3 – DICEMBRE 2004)

(REVISIONE 4 – MAGGIO 2005)

(REVISIONE 5 – GIUGNO 2005)

(REVISIONE 6 – SETTEMBRE 2005)

(REVISIONE 7 – SETTEMBRE 2006)

(REVISIONE 8 – NOVEMBRE 2006)

(REVISIONE 9 – SETTEMBRE 2007)

(REVISIONE 10 – MAGGIO 2009)

(REVISIONE 12 – MARZO 2010)

Manuale Fediaf di Buone Pratiche per la Produzione di Pet food Sicuro

Sommario

	Sezione	Contenuto	Pag.
	Glossario	Definizioni	2-8
	Introduzione	Obiettivi, Ringraziamenti	9-11
1	Personale	Formazione, Igiene personale, Indumenti protettivi	12-13
2	Sistema di Gestione della Qualità	Politica della Qualità, Manuale della Qualità, Organizzazione, Revisione della Dirigenza, Procedure, Controllo della documentazione, Registri della Qualità, Informazioni alle Autorità, Specifiche, Soddisfazione del cliente, Audit interno, Azioni correttive e preventive, Gestione dei reclami, Miglioramenti continui	14-19
3	HACCP	Requisiti generali	20-21
4	Rintracciabilità	Registrazione e riconoscimento, Requisiti-chiave, Identificazione del prodotto, Richiamo del prodotto	22-23
5	Concezione dello stabilimento e Manutenzione	Ubicazione, Perimetro, Layout, Edificio, Attrezzature, Manutenzione, Strutture per il personale, Rischio di contaminazione fisica e chimica, Pulizia e igiene, Rifiuti, Controllo degli infestanti	24-31
6	Concezione del pet food e Formulazione	Concezione del prodotto e della confezione, Formulazione	32
7	Acquisti e Consegne	Riconoscimento del fornitore, Consegne	33-34
8	Produzione	Generalità, Materie prime di origine animale, Pesate, Miscelazione, Controllo della qualità e Analisi del prodotto, Controllo della temperatura e del tempo, Identificazione di corpi estranei, Immissione del prodotto sul mercato, Controllo di prodotti non conformi, Controllo delle quantità, Convalida delle attrezzature e del processo, Calibratura, Requisiti specifici di manipolazione dei materiali, Confezionamento	35-41
9	Magazzinaggio e Trasporto	Trasporto e magazzinaggio, Segregazione, Rotazione degli stock	42-43
10	Riferimenti e Documenti relativi		44
Alleg. I	Legislazione europea del pet food	Sommario	45-47
Alleg. II	Principi del	Sezione I 7 Principi del Sistema HACCP, Applicazione	48-59

<p>sistema HACCP</p>	<p>Sezione II Note per attuare un HACCP</p> <p>Sezione III Lista non esaustiva dei pericoli nella produzione di pet food</p> <p>Sezione IV Esempi non esaustivi specifici di CCP e di OPRP</p> <p>Sezione V Esempi non esaustivi specifici di CCP e di OPRP per il pet food</p> <p>Tab. 1 Esempi specifici di CCP e OPRP per il pet food umido</p> <p>Tab. 2 Esempi specifici di CCP e OPRP per il pet food semiumido</p> <p>Tab. 3 Esempi specifici di CCP e OPRP per il pet food secco</p> <p>Tab. 4 Esempi specifici di CCP e OPRP per gli articoli da masticare</p> <p>Tab. 5 Esempi specifici di CCP e OPRP per il pet food congelato</p> <p>Tab. 6 Esempi specifici di CCP e OPRP per pet food fresco/congelato</p> <p>Tab. 7 Specifici CCP e OPRP per piccoli animali da compagnia</p> <p>Sezione VI Esempio di Albero decisionale per identificare i CCP e gli ORP</p> <p>Sezione VII Esempi di fogli di lavoro HACCP</p>	
<p>Sistema di monitoraggio per sostanze indesiderabili e contaminanti</p>	<p>Sezione I Valutazione dei fornitori in riferimento alle sostanze indesiderabili ed ai contaminanti (albero decisionale)</p> <p>Sezione II Monitoraggio delle sostanze indesiderabili in accordo con la legislazione e con gli indirizzi della Fediaf</p>	<p>45-47</p>

Alleg. III

Il glossario contiene le definizioni delle parole chiave utilizzate in questo Manuale e le relative fonti. Tali fonti, riportate in ordine di importanza, sono: 1) la Legislazione europea; 2) il Codex Alimentarius; 3) le norme ISO; ed altre. Ove opportuno, le definizioni sono state adattate al pet food.

Glossario

Accreditamento	Processo attraverso il quale sono testati ed ottimizzati le apparecchiature, i macchinari, linea di produzione, le attrezzature o l'impianto (finito o prossimo ad esserlo) al fine di funzionare in accordo ai loro scopi o specifiche	Definizione interna di Fediaf
Acqua potabile	L'acqua rispondente ai requisiti minimi fissati nella direttiva 98/83/CE, sulla qualità delle acque destinate al consumo umano ⁽¹⁾ .	Reg. CE n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari
Acqua pulita	Acqua pulita dolce, artificiale o salata o salmastra purificata che non contiene microrganismi, sostanze pericolose o plancton marino tossico in quantità tale da avere direttamente o indirettamente effetti negativi sulla qualità sanitaria degli alimenti ed acqua dolce di qualità analoga. L'acqua utilizzata nella produzione dei mangimi deve essere di qualità idonea per gli animali; le tubature per l'acqua devono essere costituite di materiale inerte.	Reg. CE n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari Reg. CE n. 183/2005 sull'igiene dei mangimi (All. III (6))
Additivi	Sostanze, microrganismi o preparati, diversi dalle materie prime e dalle premiscele che sono intenzionalmente aggiunti agli alimenti per animali o all'acqua, al fine di svolgere, in particolare, una o più funzioni di cui all'art. 5, 3: - influenzano favorevolmente le caratteristiche dei mangimi; - influenzano favorevolmente le caratteristiche dei prodotti di origine animale; - influenzano favorevolmente il colore di pesci e uccelli ornamentali; - soddisfano le esigenze nutrizionali degli animali; - hanno un effetto positivo sulle conseguenze ambientali della produzione animale; - influenzano favorevolmente la produzione, le prestazioni o il benessere degli animali influenzando, in particolare, sulla flora gastrointestinale o sulla digeribilità degli alimenti; - hanno un effetto coccidiostatico oppure istomonostatico.	Reg. CE n. 1831/2003 sugli additivi destinati all'alimentazione animale (art. 2(2)(a))
Aggiornamento	Attività immediata e/o pianificata al fine di assicurare l'applicazione delle informazioni più recenti.	EN ISO 22000:2005 (E)
Alimenti greggi per animali da compagnia	Alimenti per animali da compagnia che non hanno subito alcun trattamento inteso a garantirne la conservazione, salvo la refrigerazione, il congelamento e la surgelamento.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 48)
Alimenti in conserva per animali da compagnia (canned pet food)	Alimenti per animali da compagnia sottoposti a trattamento termico e condizionati in recipienti ermeticamente chiusi.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 7)
Alimenti per animali	Prodotti vegetali o animali allo stato naturale, freschi o conservati, nonché i derivati della loro trasformazione industriale, come pure le sostanze organiche o inorganiche, semplici o in miscela, comprendenti o no additivi, destinati all'alimentazione degli animali per via orale.	Dir. 2002/32/CE sulle sostanze indesiderabili (art. 2(a))
Alimenti per animali da compagnia (pet food)	Ogni prodotto fabbricato da un produttore di pet food, trasformato, semi-trasformato o non, destinato ad essere ingerito dagli animali da compagnia, dopo essere stato immesso in commercio. Il legislatore, a volte, utilizza il termine "feed" o "feedingstuffs" come sinonimi.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare

Alimento (o mangime)	Qualsiasi sostanza o prodotto, inclusi gli additivi, se trasformati, parzialmente trasformati o non processati, destinati ad essere usati come alimento degli animali per via orale.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare
Analisi del rischio	Processo costituito da tre componenti interconnesse: valutazione del rischio, gestione del rischio e comunicazione del rischio.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3(10))
Analisi del rischio e Punti Critici di Controllo (HACCP)	Sistema che identifica, valuta e controlla i rischi significativi per la sicurezza alimentare.	Commissione Codex Alimentarius Codice internazionale di riferimento sui principi generali di buona pratica per l'igiene alimentare CAC/RCP 1- 1969, Rev. 4 2003
Animale da compagnia (pet)	Animali non destinati alla produzione di alimenti appartenenti ad una specie nutrita, allevata o detenuta, ma normalmente non destinata al consumo umano nella Comunità.	Reg. CE n. 767/2009 sull'immissione sul mercato e sull'uso dei mangimi (art. 3 (2)f)
Articoli da masticare (dogchews)	Prodotti non conciatati destinati ad essere masticati da animali da compagnia e prodotti a partire da pelli di ungulati o da altre materie animali.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 22)
Audit	<p>Processo sistematico, indipendente e documentato per ottenere evidenza e valutarla con oggettività al fine di determinare l'ampiezza con cui i criteri di audit siano soddisfatti.</p> <p>Gli audit interni, di prima parte, sono condotti da o per conto dell'organizzazione stessa per esaminare la gestione o per altri scopi interni.</p> <p>Gli audit esterni sono audit di seconda e terza parte. Gli audit di seconda parte sono condotti da parti che hanno un interesse nell'organizzazione, come ad es. clienti, o altre persone per loro conto. Gli audit di terza parte sono condotti da organizzazioni esterne indipendenti che forniscono certificazioni.</p>	EN ISO 9000:2005 (E)
Autorità competente	<p>L'autorità centrale di uno Stato membro competente per l'organizzazione di controlli ufficiali o qualsiasi altra autorità cui è conferita tale competenza o anche, secondo i casi, l'autorità omologa di un Paese terzo.</p> <p>L'autorità centrale di uno Stato Membro competente a garantire l'osservanza delle disposizioni legislative, o qualsiasi altra autorità da essa delegata a tale scopo, con particolare riferimento al controllo degli alimenti per animali. L'Autorità può anche essere, secondo i casi, l'omologa autorità di un Paese terzo.</p> <p>L'autorità di uno Stato membro o di un Paese terzo designata per effettuare i controlli ufficiali.</p>	<p>Reg. CE n. 882/2004 sui controlli ufficiali (art. 2(4))</p> <p>Reg. CE n. 999/2001 sulle encefalopatie spongiformi trasmissibili (art. 3(1)(e))</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (art. 2(1)(i))</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 sull'igiene dei mangimi (art. 3(e))</p>
Azione correttiva	Azione per eliminare le cause di una non conformità accertata o altre situazioni non desiderabili.	EN ISO 9000:2005
Azione preventiva	Azione per eliminare la causa di una potenziale non conformità o di altra indesiderata potenziale situazione.	EN ISO 9000:2000
Busta (pouch)	Contenitore ermeticamente chiuso di plastica, lamina di metallo o composito sigillati, utilizzato per il confezionamento del pet food.	Definizione interna di Fediaf
Calibratura	Insieme di operazioni richieste per garantire la conformità	EN ISO 9000:2005 (E)

	delle attrezzature di misura ai requisiti adatti allo scopo.	
Campione (campione rappresentativo)	<p>L'insieme di uno o più elementi (o una porzione di materia) prelevato con mezzi differenti in una popolazione (o in un'importante quantità della materia). Questo campione deve fornire informazioni su una data caratteristica della popolazione (o materia) studiata e deve costituire una base per una decisione che interessa la popolazione, o la materia o il processo, che lo ha determinato.</p> <p>Un campione rappresentativo è un campione che deve avere le stesse caratteristiche del lotto da cui deriva. In particolare, ne è esempio un campione elementare preso a caso che assicura la medesima probabilità che ciascun elemento, o incremento del lotto, entri a far parte di tale campione.</p>	Codex Alimentarius Linee guida generali sul campionamento <i>CAC/GL 50-2004</i>
Caratterizzazione del pericolo	La descrizione qualitativa e, se possibile, quantitativa delle proprietà intrinseche di un agente o di una situazione che abbia la potenzialità di determinare un effetto avverso. Se possibile, in tale descrizione dovrebbe essere inclusa la valutazione degli effetti potenziali (dose/risposta) ed il rischio di errore.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Caratterizzazione del rischio	La determinazione qualitativa e, se possibile, quantitativa, compreso il rischio di errore, della probabilità che si verifichi un effetto conosciuto e potenzialmente negativo di un agente in un dato organismo, sistema o (sub)popolazione, in condizioni di esposizione ben definite.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Coadiuvanti tecnologici	Ogni sostanza, utilizzata deliberatamente nella trasformazione di alimenti per animali o materie prime per mangimi per conseguire un determinato obiettivo tecnologico durante il trattamento o la trasformazione, che possono dar luogo alla presenza, non intenzionale ma tecnicamente inevitabile, di residui delle sostanze stesse o di loro derivati nel prodotto finale, a condizione che questi residui non abbiano un'incidenza negativa sulla salute degli animali, sulla salute umana o sull'ambiente e non abbiano effetti tecnologici sul prodotto finito;	Reg. CE n. 1831/2003 sugli additivi utilizzati in alimentazione animale
Codex Alimentarius	Standard riconosciuti a livello internazionale per gli alimenti e l'igiene, dei quali l'HACCP è uno di tali standard, pubblicati nel Codex Alimentarius. Questi riferimenti globali non vincolanti divengono applicabili quando accettati come standard nazionali dai Paesi membri. Il Codex opera sotto l'egida della FAO/WTO.	"La comprensione del Codex Alimentarius", terza edizione, WHO, FAO, Roma 2006 ISBN 978-92-5-105614-1
Commerciante	Un operatore impegnato nello scambio di prodotti a scopo di lucro senza essere il produttore dei beni.	Definizione interna di Fediaf
Comunicazione del rischio	Scambio interattivo, nell'intero processo di analisi del rischio, di informazioni e pareri riguardanti gli elementi di pericolo ed il rischio, i fattori connessi al rischio e la percezione del rischio, tra responsabili della valutazione del rischio, responsabili della gestione del rischio, consumatori, imprese del settore mangimistico ed alimentare, la comunità accademica ed altri gruppi di interesse, inclusi la spiegazione delle scoperte relative alla valutazione del rischio ed il fondamento delle decisioni in tema di gestione del rischio.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3(13))
Contaminazione	La presenza o l'introduzione di un pericolo. Il pericolo può essere causato da un contaminante (es. agente biologico, chimico, corpi estranei, o altre sostanze) non intenzionalmente aggiunti all'alimento che possono compromettere la sicurezza e la idoneità dell'alimento.	Reg. CE n. 852/2004 sull'igiene dei prodotti alimentari Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
Contaminazione crociata	Trasmissione indiretta di microrganismi, sostanze	Commissione Codex

(cross-contamination)	chimiche o altre sostanze dannose da un materiale ad un altro per progettazione e layout inadatti, attrezzature, aria, procedure o prodotti non sterili.	Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
Contenitore ermeticamente chiuso	Contenitore destinato ad impedire la penetrazione al suo interno di microrganismi.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 28)
Controllo qualità	Parte della gestione qualità focalizzata al soddisfacimento dei requisiti della qualità.	EN ISO 9000:2005
Collaudo (commissioning)	Processo mediante il quale le attrezzature, i macchinari, la linea produttiva, le strumentazioni o l'impianto (completo o prossimo ad esserlo) è testato e ottimizzato per funzionare in accordo con i suoi obiettivi e specifiche.	Definizione interna di Fediaf
Correzione	Azione per eliminare una non conformità riscontrata	EN ISO 9000:2005(E)
Determinazione del rischio	Definizione del rapporto quantitativo tra rischi e benefici derivante dall'esposizione ad un agente; tale definizione deve considerare il complesso processo di determinazione dell'importanza dei pericoli identificati e dei rischi valutati per il sistema interessato o affetto dall'esposizione, così come la significatività dei benefici ottenuti da tale agente.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Diagramma di flusso	Presentazione schematica e sistematica della sequenza delle fasi e delle loro interazioni.	EN ISO 22000:2005 (E)
Direzione senior (Top management)	Persone o gruppo di persone ad altissimo livello in un'organizzazione.	Definizione interna di Fediaf
Filiera del pet food	La sequenza delle fasi e delle operazioni coinvolte nella trasformazione, distribuzione e movimentazione del pet food e delle sue materie prime/additivi, dalla produzione al consumo.	EN ISO 22000:2005(E)
Fornitore	Organizzazione o persona che fornisce un prodotto come un produttore, distributore, rivenditore al dettaglio, venditore di un prodotto, trattatista. I fornitori possono essere interni o esterni all'organizzazione.	EN ISO 9000:2005
Gestione del rischio	Processo, distinto dalla valutazione del rischio, consistente nell'esaminare alternative d'intervento consultando le parti interessate, tenendo conto della valutazione del rischio e di altri fattori pertinenti e, se necessario, compiendo adeguate scelte di prevenzione e di controllo.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3(12))
HACCP (Analisi del rischio e Punto critico di Controllo)	Un sistema che identifica, valuta e controlla pericoli importanti per la sicurezza alimentare.	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
Identificazione del Pericolo	L'identificazione del tipo e della natura di effetti negativi che un agente possiede come capacità intrinseca di causare in un organismo, in un sistema o in una (sub)popolazione.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Igiene dei mangimi	Le misure e le condizioni necessarie per controllare i pericoli per la sicurezza del pet food ed assicurare l'idoneità al consumo animale di un alimento, tenuto conto del suo uso previsto.	Reg. CE n. 183/2005 sull'igiene dei mangimi (art. 3 (a))
Limite critico	Criterio adottato per separare l'accettabilità dall'inaccettabilità.	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003 ISO 22000:2005 (E)
Lotto/Partita	Unità di produzione fabbricata in un singolo impianto utilizzando parametri di produzione uniformi – o più unità di produzione, se immagazzinate insieme – che può essere identificata a fini di ritiro e rilavorazione o di eliminazione, qualora delle prove rendano necessarie tali misure.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 2)

	Quantità identificabile di mangimi che possiedono caratteristiche comuni come l'origine, la varietà, il tipo di imballaggio, il tipo di imballaggio, l'identità dell'imballatore, dello speditore o l'etichettatura e, nel caso di un processo produttivo, un'unità di produzione prodotta in un singolo stabilimento applicando parametri di produzione uniformi o più unità di produzione, se prodotte in ordine continuo e immagazzinate insieme.	Reg. CE n. 767/2009 sull'immissione sul mercato e sull'uso dei mangimi (art. 3(2)r)
Mangime (o alimento per animali)	Qualsiasi sostanza o prodotto, compresi gli additivi, trasformato, parzialmente trasformato o non trasformato, destinato alla nutrizione per via orale degli animali.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare
Mangimi	Prodotti di origine vegetale o animale, allo stato naturale, freschi o conservati, nonché i derivati della loro trasformazione industriale, come pure le sostanze organiche o inorganiche, comprendenti o no additivi, destinati all'alimentazione degli animali per via orale, direttamente come tali o previa trasformazione, alla preparazione di mangimi composti oppure ad essere usati come supporto delle premiscele.	Dir. 2002/32/CE sulle sostanze indesiderabili nell'alimentazione degli animali (art. 2, a)
Materie prime per mangimi	Prodotti di origine vegetale o animale, il cui principale scopo è soddisfare i bisogni nutrizionali degli animali, allo stato naturale, freschi o conservati, nonché i derivati della loro trasformazione industriale, come pure le sostanze organiche o inorganiche, comprendenti o no additivi, destinati all'alimentazione degli animali per via orale, direttamente come tali o previa trasformazione, o alla preparazione di mangimi composti oppure ad essere usati come supporto delle premiscele.	Reg. CE n. 767/2009 sulla vendita e l'uso di mangimi. (art. 3 (2) g)
Materie prime di origine animale per mangimi	Materie prime per mangimi, secondo la definizione della Direttiva 96/25/CE, di origine animale, comprendenti le proteine animali trasformate, i prodotti sanguigni, i grassi fusi, l'olio di pesce, i derivati dei grassi, la gelatina e le proteine idrolizzate, il fosfato bicalcico, il latte, i prodotti a base di latte e il colostro.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale non più destinati al consumo umano (All. I, 23)
Mangime (pet food) geneticamente modificato	Mangimi che contengono OGM o sono costituiti o sono prodotti a partire da OGM. Per i prodotti pet food per i quali non è richiesta l'indicazione "contiene OGM" o "prodotto da OGM", l'operatore deve garantire che il pet food non contiene, non consiste o non è prodotto da OGM in percentuale superiore allo 0,9 % per singolo ingrediente, dimostrando che la presenza è avventizia (accidentale, non intenzionale) o tecnicamente inevitabile.	Reg. CE n. 1829/2003 sugli alimenti ed i mangimi geneticamente modificati
Misura di controllo	Azione o attività che può essere adottata al fine di prevenire o eliminare un pericolo per la sicurezza del (pet) food o ridurlo ad un livello accettabile.	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
Monitoraggio	Il condurre una sequenza pianificata di osservazioni o di misurazioni per stabilire se le misure di controllo sono operative per quel fine.	EN ISO 22000:2005 (E)
Monitoraggio del rischio	Seguire il corso delle decisioni e delle azioni nell'ambito della gestione del rischio al fine di accertare che venga assicurato il contenimento o la riduzione del rischio rispetto ad un determinato pericolo.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Non conformità	Non soddisfacimento di un requisito	ISO EN 22000:2005 (E)
Organismi geneticamente modificati	Un organismo in cui il materiale genetico è stato modificato in modo diverso da quanto avviene in natura con l'accoppiamento e/o con la ricombinazione genetica naturale.	Dir. 2001/18/CE, Art. 2(2)

	Organismi ottenuti attraverso le tecniche di modificazione genetica elencate nell'Allegato IB della Dir. 2001/18/CE sono esclusi dal campo di applicazione.	Reg. CE n. 1829/2003 sugli alimenti ed i mangimi geneticamente modificati
Pericolo	Agente biologico, chimico o fisico presente in un alimento o mangime, oppure condizione in cui un alimento o un mangime si trova, in grado di provocare un effetto nocivo sulla salute.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3 (14))
Pericolo di Sicurezza per il Pet food	Agente biologico, chimico o fisico presente nel (pet) food, oppure stato del (pet) food, che ha la potenzialità di causare un effetto nocivo per la salute.	EN ISO 22000:2005 (E)
Pet food / mangime complementare	Pet food/ mangime composto che ha un elevato contenuto di determinate sostanze, ma che, per motivi di composizione, è sufficiente per una razione giornaliera solo se usato in combinazione con altro pet food/ mangime.	Reg. CE n. 767/2009 (art. 3 (2) (j))
Pet food / mangime completo	Pet food/ mangime composto che per motivi di composizione è sufficiente per una razione giornaliera.	Reg. CE n. 767/2009 (art. 3 (2) (i))
Pet food secco	Pet food avente un tasso di umidità non superiore al 14 %	Definizione interna di Fediaf
Pet food semiumido	Pet food avente un tasso di umidità superiore o uguale al 14% e inferiore al 60%.	Definizione interna di Fediaf
Pet food umido	Pet food avente un tasso di umidità superiore o uguale al 60%.	Definizione interna di Fediaf
Piano HACCP	Documento preparato in accordo con i principi dell'HACCP al fine di assicurare il controllo dei pericoli significativi per la sicurezza del pet food nel segmento della filiera alimentare presa in considerazione.	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
Piano di controllo qualità	Documento che specifica quali procedure e risorse collegate dovranno essere applicate da chi e quando ad uno specifico progetto, processo o contratto per controllare la qualità.	
Politica della qualità	Gli obiettivi e gli orientamenti complessivi di un'organizzazione, espressi formalmente dall'alta dirigenza, relativi alla qualità e alla sicurezza del pet food.	EN ISO 9000:2005
Politica della sicurezza alimentare	Ogni intenzione ed indirizzo di un'organizzazione relativa alla sicurezza alimentare (3.1) come formalmente espresso dalla Dirigenza. In particolare, l'impegno all'implementazione e il mantenimento del Sistema di Gestione di Sicurezza alimentare.	EN ISO 22000:2005
Premiscela	Miscela di additivi per mangimi o le miscele di uno o più additivi per mangimi con materie prime o acqua, utilizzate come supporto, non destinate ad essere somministrate direttamente dagli animali.	Reg. CE n. 1831/2003 sugli additivi destinati all'alimentazione animale (art. 2(2)(e))
Prodotto derivato da OGM	Derivato, in tutto o in parte, da tali organismi, ma che non li contiene e non ne è costituito. (Es. oli raffinati derivati direttamente da soia GM sono "prodotti da OGM" anche se il prodotto finito non ne contiene; le vitamine che utilizzano coadiuvanti tecnologici così come i microrganismi GM non sono "prodotti da OGM" ma indirettamente prodotti da OGM ¹)	Reg. CE n. 1829/2003 sugli alimenti e mangimi geneticamente modificati "Codice di Buone Pratiche per la Comunicazione sul Pet Food", Fediaf 2007
Prodotto finito	Prodotto che non verrà sottoposto ad ulteriori processi produttivi o trasformazioni.	EN ISO 22000:2005 (E)
Programma di pre-requisito (PRP)	Condizioni ed attività di base "Sicurezza del pet food" che sono necessarie a mantenere un ambiente igienico lungo la filiera del pet food adatto alla produzione, alla manipolazione ed all'approvvigionamento di prodotti finiti sicuri e alimenti sicuri per gli animali da compagnia. Il PRP è una combinazione di tutte le buone pratiche come le GMP per la produzione, le GHP per l'igiene e le GLP per i laboratori.	EN ISO 22000:2005 (E)
Programma di pre-requisito operativo (OPRP)	Programma di pre-requisito identificato dall'analisi del pericolo come essenziale al fine di controllare la probabilità per il prodotto pet food, per il processo o per	EN ISO 22000:2005 (E)

	l'ambiente sia di essere esposti ad un pericolo di sicurezza, sia di essere contaminati o che aumentino i pericoli. Esso stesso non eliminerà i pericoli.	
Punto Critico di Controllo (CCP)	Fase in cui è essenziale applicare una misura specifica di controllo al fine di prevenire o eliminare un pericolo di sicurezza per il (pet) food o ridurlo ad un livello accettabile.	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003 EN ISO 22000:2005 (E)
RASFF	Il RASFF (Rapid Alert System for Food and Feed) - Sistema di Allarme Rapido per Alimenti e Mangimi è un sistema definito come una rete di informazioni (network) tra la Commissione e gli Stati Membri per la notifica di un rischio diretto o indiretto per la salute umana, la salute animale e dell'ambiente derivante da alimenti o mangimi che fornisce alle autorità di controllo uno strumento efficace per lo scambio di informazioni sulle misure prese per garantire la sicurezza degli alimenti e dei mangimi. Lo scopo e le procedure del RASFF sono definiti negli artt. 50, 51 e 52 del Reg. CE n. 178/2002 e nell'art. 29 del Reg. CE 183/2005.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare Reg. CE n. 183/2005 sull'igiene dei mangimi
Residui di pesticidi	Residui, inclusi: le sostanze attive, metaboliti e/o i prodotti di reazione o di rottura delle sostanze attive attualmente o precedentemente utilizzate nei prodotti fitosanitari ai sensi della definizione nell'Art. 2, punto 1 della Direttiva 91/414/EEC nel quale sono presenti i prodotti di cui all'allegato I del presente regolamento, compresi in particolare quelli che possono insorgere a seguito di utilizzo in campo fitosanitario, in medicina veterinaria e come biocidi.	Reg. CE n. 369/2005
Revisione dell'HACCP	L'azione sistematica di revisionare tutti gli aspetti del piano HACCP al fine di assicurare: (i) che rifletta accuratamente il processo industriale; (ii) l'individuazione costante di nuovi pericoli per la sicurezza alimentare e la performance della valutazione del rischio di tutte le procedure aziendali; (iii) che gli andamenti di tutti i dati di verifica siano consultati ed utilizzati in modo appropriato. Dovrebbe essere prevista una frequenza almeno annuale e comunque contestuale ad ogni modifica del prodotto, del processo, delle procedure o delle pratiche che possano influenzare la sicurezza alimentare. In linea di principio occorre ipotizzare che ogni modifica abbia un impatto e, pertanto, ne debba essere valutato il rischio. La revisione deve essere effettuata da un gruppo multidisciplinare.	Definizione interna di Fediaf
Richiamo del prodotto	Ogni misura utilizzata per conseguire il ritiro di un prodotto inidoneo dai consumatori e dai clienti.	Definizione interna Fediaf
Rintracciabilità	La capacità di ricostruire e seguire il percorso di un alimento, di un mangime, di un animale destinato alla produzione alimentare o di una sostanza destinata o atta ad entrare a far parte di un alimento o di un mangime attraverso tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione. La capacità di rintracciare un OGM e prodotti ottenuti da OGM in tutte le fasi dell'immissione in commercio attraverso la catena di produzione e di distribuzione.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3(15)) Reg. CE n. 1830/2003 sulla tracciabilità e l'etichettatura degli organismi geneticamente modificati
Rischio	Funzione della probabilità e della gravità di un effetto nocivo per la salute, conseguente alla presenza di un pericolo.	Reg. CE n. 178/2002 che fissa i principi generali ed i requisiti della legislazione alimentare (art. 3 (9))
Ritiro del prodotto	Ogni misura atta ad ottenere la restituzione di un prodotto non idoneo dai clienti ma non dai consumatori	Definizione interna di Fediaf

	finali.			
Shelf-life	Il periodo di tempo durante il quale il prodotto mantiene la sua sicurezza microbiologica e le sue qualità nutrizionali e sensoriali in determinate condizioni di magazzinaggio. Tale periodo si basa su pericoli identificati per il prodotto, alta temperatura o altri trattamenti di conservazione, metodi di confezionamento o altre barriere o fattori inibitori che possono essere impiegati.			
Sicurezza del pet food	La sicurezza che il (pet) food non causerà danni agli animali, all'uomo o all'ambiente quando viene preparato o somministrato secondo l'uso previsto.	EN ISO 22000:2005 (E)		
Sistema di gestione della sicurezza alimentare	Un sistema per definire la policy di sicurezza alimentare, obiettivi relativi, procedure documentate, registrazione e responsabilità per garantire che tutti i prodotti non mettano in pericolo il consumatore quando preparato e/o ingerito in accordo con la destinazione d'uso.	EN ISO 22000:2005		
Sistema di gestione per la sicurezza alimentare	Approccio sistematico per definire gli standard e le procedure per assicurare che tutti gli aspetti della sicurezza alimentare (valutazione del rischio, gestione e comunicazione del rischio) siano definiti in modo da garantire che tutti i prodotti non possano provocare danno al consumatore quando preparato e/o somministrato secondo l'uso previsto.	EN ISO 22000:2005		
Sostanze indesiderabili	Qualsiasi sostanza o prodotto, ad eccezione dei microrganismi patogeni, che sia presente nel e/o sul prodotto destinato all'alimentazione degli animali e costituisca un pericolo potenziale per la salute animale o umana, o l'ambiente, o che potrebbe influire sfavorevolmente sull'allevamento.	Dir. 2002/32/CE sulle sostanze indesiderabili nell'alimentazione degli animali		
Sottoprodotti di origine animale per la produzione di alimenti per animali da compagnia	Corpi interi o parti di animali o prodotti di origine animale di cui all'art. 6 (1) (da a a j) del Reg. CE n. 1774/2002, non destinati al consumo umano, ivi compresi ovuli, embrioni e sperma.	Reg. CE n. 1774/2002 sui sottoprodotti di origine animale (art. 2(1)(a))		
Validazione	Ottenere l'evidenza che le misure di controllo gestite dal piano di HACCP e dagli operazionali PRP (3.9) sono in grado di essere efficaci.	EN ISO 22000:2005		
Valore Fc 3	Fc3 è uno standard di processo che indica che la temperatura al centro della massa del prodotto ha raggiunto 121° C per 3 min. – Parametri equivalenti tempo-temperatura a 121°C per 3 min (Fc3) implicano che il prodotto raggiunga uno dei seguenti parametri di temperatura/tempo: <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 110° C per 40 min; o 111° C per 32 min; o 112° C per 25 min; o 113° C per 20 min; o 114° C per 16 min; o 115° C per 13 min; o 116° C per 11 min; o 117° C per 9 min; o 118° C per 7 min; o 119° C per 6 min; o 120° C per 5 min; o 121° C per 3 min; o 122° C per 3 min; o </td> <td style="width: 50%; vertical-align: top;"> 123° C per 3 min.; o 124° C per 3 min; o 125° C per 2 min; o 126° C per 1 min; o 127° C per 46 sec; o 128° C per 37 sec; o 129° C per 29 sec; o 130° C per 23 sec; o 131° C per 18 sec; o 132° C per 15 sec; o 133° C per 12 sec; o 134° C per 9 sec; o 135° C per 7 sec; o 136° C per 6 sec. </td> </tr> </table>	110° C per 40 min; o 111° C per 32 min; o 112° C per 25 min; o 113° C per 20 min; o 114° C per 16 min; o 115° C per 13 min; o 116° C per 11 min; o 117° C per 9 min; o 118° C per 7 min; o 119° C per 6 min; o 120° C per 5 min; o 121° C per 3 min; o 122° C per 3 min; o	123° C per 3 min.; o 124° C per 3 min; o 125° C per 2 min; o 126° C per 1 min; o 127° C per 46 sec; o 128° C per 37 sec; o 129° C per 29 sec; o 130° C per 23 sec; o 131° C per 18 sec; o 132° C per 15 sec; o 133° C per 12 sec; o 134° C per 9 sec; o 135° C per 7 sec; o 136° C per 6 sec.	Definizione interna di Fediaf
110° C per 40 min; o 111° C per 32 min; o 112° C per 25 min; o 113° C per 20 min; o 114° C per 16 min; o 115° C per 13 min; o 116° C per 11 min; o 117° C per 9 min; o 118° C per 7 min; o 119° C per 6 min; o 120° C per 5 min; o 121° C per 3 min; o 122° C per 3 min; o	123° C per 3 min.; o 124° C per 3 min; o 125° C per 2 min; o 126° C per 1 min; o 127° C per 46 sec; o 128° C per 37 sec; o 129° C per 29 sec; o 130° C per 23 sec; o 131° C per 18 sec; o 132° C per 15 sec; o 133° C per 12 sec; o 134° C per 9 sec; o 135° C per 7 sec; o 136° C per 6 sec.			
Valutazione dell'esposizione	Valutazione dell'esposizione di un organismo, di un sistema o di una (sub)popolazione ad un agente (e suoi derivati).	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione		
Valutazione del Pericolo	Processo concepito per determinare i possibili effetti avversi di un agente o di una situazione ai quali un organismo, un sistema o una (sub)popolazione potrebbero essere esposti. Il processo include	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione		

	l'identificazione e la caratterizzazione del pericolo.	
Stima del Rischio	Definizione di un rapporto quantitativo fra rischi e benefici di esposizione ad un agente, coinvolto nel complesso processo di determinazione dell'importanza di pericoli identificati e rischi considerati nel sistema interessato o sottoposto all'esposizione, nonché l'importanza dei benefici causati dall'agente.	OECD Ambiente Pubblicazioni per la Salute e la Sicurezza – Serie 44. Test e valutazione
Valutazione del Rischio	Processo su base scientifica inteso costituito da quattro fasi: individuazione del pericolo, caratterizzazione del pericolo, valutazione dell'esposizione al pericolo e caratterizzazione del rischio.	Reg. CE n. 178/2002
Verifica	La conferma, attraverso riscontri oggettivi, che sono stati soddisfatti specifici requisiti. Comporta l'applicazione di metodi, procedure, test ed altre valutazioni, oltre il monitoraggio, per determinare il rispetto delle specifiche stabilite nel piano HACCP e l'efficacia del Sistema di Sicurezza Alimentare basato sull'HACCP.	EN ISO 22000:2005

⁽¹⁾Comitato Permanente per la Catena alimentare e la Salute animale – Sezione alimenti e mangimi geneticamente modificati e rischio ambientale – Resoconto della 3° riunione del 24 settembre 2004

INTRODUZIONE

La FEDIAF rappresenta le associazioni nazionali dell'Industria degli Alimenti per Animali Familiari in Unione europea, Norvegia, Svizzera e Russia, riunendo circa 450 aziende in Europa.

L'OBIETTIVO PRINCIPALE DELL'INDUSTRIA EUROPEA DEL PET FOOD E' NUTRIRE GLI ANIMALI FAMILIARI CON ALIMENTI SICURI, AL FINE DI GARANTIRE LORO UNA VITA LUNGA E SANA. QUESTA POLITICA SI APPLICA ALL'INTERO PROCESSO PRODUTTIVO, DALLA SELEZIONE DELLE MATERIE PRIME/ADDITIVI AL PRODOTTO FINITO.

Il "Manuale di Buone Pratiche FEDIAF per la Produzione di Pet food Sicuro" fornisce uno strumento per i produttori di pet food atto a soddisfare i requisiti legali per lo sviluppo di procedure aziendali allo scopo di assicurare la produzione di alimenti sicuri per gli animali familiari. Il campo di applicazione interessa la produzione, il magazzino e la distribuzione di pet food in conserva (es. buste, vaschette) e non (es. secco, semiumido), articoli da masticare e materie prime destinate al pet food, fabbricati in Europa così come importati dai Paesi terzi.

Il Manuale non sostituisce i requisiti legali nazionali ed è basato sull'auto-responsabilità del singolo produttore di pet food, utilizzando i seguenti principi:

- **Migliori tecniche disponibili nell'Industria dell'alimentazione umana e del pet food,**
- **Legislazione europea vigente relativa al pet food, incluso il Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi (183/2005) relativamente al pet food,**
- **Requisiti dell'HACCP, così come riportati nel Commission Codex Alimentarius, Recommended International, Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003,**
- **Norme EN ISO 9000:2005 (E)**
- **Norme EN ISO 22000:2005 (E)**
- **Requisiti standard sviluppati da altri operatori (per es. settori di attività collegati al business, rivendita al dettaglio, ...).**

I principi guida del documento sono:

- **Stabilire gli obiettivi di sicurezza per il pet food, senza descriverne i mezzi specifici, lasciando così alle aziende una certa flessibilità sul modo migliore con cui raggiungere questi obiettivi**
- **Focalizzare gli aspetti connessi alla sicurezza del pet food, non sugli standard di composizione dell'alimento**
- **Includere gli aspetti di rintracciabilità lungo l'intera filiera dei fornitori, a monte e a valle**
- **Trovare il giusto equilibrio fra norme generali e norme specifiche per il pet food**

Lo scopo principale di questo documento è assicurare un pet food idoneo e sicuro per le esigenze nutrizionali degli animali da compagnia ed, allo stesso tempo, soddisfare i requisiti della Legislazione europea. Inoltre, utilizzando questo documento, le aziende devono anche far riferimento ai requisiti del quadro normativo nazionale.

Maggiori dettagli sulla qualità e sui principi di gestione possono essere reperiti nelle linee guida specifiche².

Questo documento viene revisionato ed aggiornato almeno una volta all'anno durante l'Assemblea Generale Annuale di Fediaf, ma può essere revisionato ed aggiornato anche più spesso nel caso in cui si abbiano nuovi sviluppi importanti dal punto di vista tecnologico, scientifico o legislativo per la produzione di pet food. La Commissione Europea, su propria iniziativa e su richiesta degli Stati membri all'interno del Comitato Permanente per la Catena alimentare e la Salute animale, può anche richiedere a Fediaf di revisionare ed aggiornare il Manuale. Fediaf è responsabile di informare la Commissione Europea e l'Industria del pet food ogni volta che il Manuale è aggiornato.

²Informazioni sugli standard di sicurezza di AIB possono essere reperiti sul sito www.aibonline.org ;
informazioni sugli standard di sicurezza dell'International Food Standards su www.food-care.info ;
informazioni sugli standard di sicurezza del British Retail Consortium su www.brcnorthamerica.com/

Ringraziamenti

FEDIAF ringrazia per il supporto ed i commenti ricevuti dalle parti interessate durante il periodo di stesura e di consultazione di questo documento.

Il "Technical Standard and Protocol for Companies Supplying Retailer Branded Food Products" del British Retail Consortium utilizzato come documento di base, del quale FEDIAF ha utilizzato parzialmente la struttura ed il vocabolario.

Inoltre, è stato consultato un gruppo di parti interessate, fra cui Autorità nazionali, Organizzazioni dei Consumatori, dei Veterinari ed altre. Queste includono:

- Autorità nazionali
- Commissione europea – DG SANCO
- Autorità europea sulla sicurezza alimentare – EFSA
- Ufficio alimentare e veterinario – FVO
- Associazioni europee, ad esempio FEFAC (European Feed Manufacturers' Federation)
- Organizzazioni di rivenditori/commercio al dettaglio, ad esempio BRC (British Retail Consortium), IFS (International Food Standards), CIES (International Committee of Food Retail Chain)
- EuroCommerce
- Organizzazione europea dei consumatori (BEUC)
- Associazioni nazionali dell'industria del pet food
- Seminari di formazione a livello nazionale con la partecipazione delle imprese del pet food, incluse quelle che non aderiscono alle associazioni nazionali
- Lloyd's Quality Register

Riferimenti e specifici riconoscimenti possono essere ottenuti presso gli uffici del Segretariato FEDIAF.

* * * * *

1 PERSONALE

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

1.1 Formazione

<i>Il Produttore di pet food deve garantire che tutto il personale sia adeguatamente formato, istruito e controllato in funzione della propria attività</i>	
<p>a) Le pratiche di Buona Produzione richiedono che tutto il personale coinvolto nella produzione di pet food, incluse le fasi di magazzinaggio e trasporto, sia consapevole (cioè informato chiaramente e per iscritto dei propri doveri, responsabilità e poteri) di contribuire alla qualità ed alla sicurezza del prodotto finito.</p> <p>b) Tutto il personale, compreso quello temporaneo e delle aziende in appalto, dovrà essere in numero sufficiente, in possesso delle capacità e delle qualifiche necessarie al processo produttivo, formato in modo adeguato prima di iniziare a lavorare ed essere adeguatamente supervisionato durante il periodo lavorativo.</p> <p>c) Il personale deve essere adeguatamente formato per la gestione della sicurezza alimentare. La persona responsabile della supervisione del controllo qualità e della sicurezza del pet food deve, inoltre, essere in grado di svolgere il proprio compito in modo indipendente e di prendere decisioni appropriate.</p> <p>d) Il Produttore di pet food dovrà avere programmi completi di formazione e registri per la conservazione dei dati (es. contenuto del programma, nome del formatore, valutazione finale degli allievi, e definizione dei requisiti del successivo corso).</p> <p>e) L'azienda garantirà che soprattutto il personale responsabile del monitoraggio della sicurezza alimentare, delle correzioni, delle azioni correttive e preventive sia formato e d'ufficio revisionerà le competenze dello staff e fornirà, come opportuno, relativa formazione. Questo consisterà in formazione, formazione aggiornata, istruzione, monitoraggio o esperienza sul campo.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005 sull'igiene dei mangimi, All. II (Personale) (XVIII)</p> <p>EN-ISO 22000:2005, par. 6.2.2 (Competenza, Consapevolezza e Formazione) (XXI)</p> <p>ISO 22000:2005</p>

1.2 Igiene personale – Manipolazione delle materie prime, preparazione, lavorazione, confezionamento e aree di magazzinaggio

<i>Gli standard di igiene del personale dovranno essere documentati e adottati da tutti, inclusi i fornitori e i visitatori della fabbrica. Questi standard dovranno essere determinati in base al rischio di contaminazione del prodotto</i>	
<p>a) I requisiti di igiene personale saranno documentati e comunicati a tutto il personale. Il soddisfacimento dei requisiti sarà controllato regolarmente. In base alla valutazione del rischio, l'azienda documenterà la politica dei monili, incluso le disposizioni sugli orologi e sugli anelli o piercing su parti del corpo esposte (es. naso, lingua, sopracciglia, ecc.). L'eccezione potrebbe essere la fede nuziale liscia non considerata pericolosa per la sicurezza alimentare o per la sicurezza lavorativa dell'individuo.</p> <p>b) Tutte le ferite e le escoriazioni della pelle esposta devono</p>	<p>Migliori pratiche attualmente disponibili</p>

<p>essere coperti (es. benda colorata o cerotto blu provvisto di metallo rilevabile, diverso dal colore del prodotto). Se è attuata l'investigazione metallica, un campione della benda sarà successivamente testata attraverso il metal detector e saranno mantenute registrazioni.</p> <p>c) E' permesso fumare, mangiare e bere unicamente in aree prestabilite.</p> <p>d) La pulizia delle mani deve essere effettuata in modo appropriato e con frequenza idonea.</p> <p>e) Al personale (inclusi i visitatori), sospettato o certamente affetto da malattie potenzialmente trasmissibili al pet food, dovrebbe essere vietato entrare in tutte le aree ove è possibile diretto contatto con il pet food e vi è la possibilità di contaminazione, rappresentando un rischio per la sicurezza del prodotto, per l'animale target e per le persone che manipolano il prodotto.</p>	
---	--

1.3 Indumenti protettivi – Personale che manipola il pet food ed altri che lo lavorano, o visitatori delle aree in cui viene manipolato il pet food

<p><i>Il personale che manipola il pet food, i visitatori e i prestatori d'opera che lavorano nella fabbrica, o che entrano nelle zone di lavorazione degli alimenti, dovranno indossare indumenti adeguati di protezione, forniti dal Produttore di pet food</i></p>	
<p>a) I capelli, se del caso, devono essere completamente coperti per evitare contaminazione del prodotto.</p> <p>b) Calzature di protezione dovranno essere indossate all'interno della fabbrica.</p> <p>c) Tutti gli indumenti protettivi dovranno essere lavati efficacemente con frequenza regolare.</p> <p>d) I guanti, se indossati, dovrebbero essere oggetto di controlli adeguati per evitare contaminazioni del prodotto.</p> <p>e) In base alla valutazione del rischio, l'azienda documenterà e comunicherà a tutti i dipendenti, personale delle aziende in appalto e visitatori le disposizioni relative all'abbigliamento ed al cambio degli indumenti protettivi nelle aree di lavoro. Gli indumenti protettivi saranno disponibili in numero sufficiente per ogni dipendente ed adatti a prevenire la contaminazione del prodotto (es. senza tasche esterne o cuciture o bottoni).</p>	<p>Migliori pratiche attualmente disponibili</p>

2 SISTEMA DI GESTIONE DELLA QUALITA' E SICUREZZA DEL PET FOOD
I REQUISITI DEI SISTEMI DI GESTIONE DELLA QUALITA' E DELLA SICUREZZA DEL PET FOOD SONO BASATI SUGLI STANDARD RICONOSCIUTI A LIVELLO INTERNAZIONALE, ES. SERIE EN-ISO 9000:2005 E ISO 22000:2005

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

2.1 Politica ed Obiettivi della Qualità e Sicurezza del Pet Food

<i>Il Produttore di pet food deve avere una dichiarazione della politica della qualità e della sicurezza del pet food ben definita e documentata, così come degli obiettivi relazionati</i>	
<p>a) La politica definirà l'impegno del Produttore di pet food di soddisfare l'obbligo di produrre prodotti sicuri e conformi e di adempiere alle proprie responsabilità nei riguardi dei consumatori. Tale politica dovrà anche migliorare continuamente l'efficacia del sistema di gestione.</p> <p>b) Gli obiettivi della qualità e della sicurezza del pet food dovranno essere stabiliti, attuati e revisionati. Necessitano di essere definiti gli obiettivi e devono essere monitorati gli indicatori per conseguire performance ed orientamenti. Una valutazione regolare dei dati è un importante strumento per il miglioramento continuo dei prodotti e dei servizi resi al consumatore.</p> <p>c) La Direzione ed il Senior Management dell'azienda dovranno dimostrare impegno nell'attuazione della politica della qualità e della sicurezza del pet food.</p> <p>d) La politica e gli obiettivi, così come le performance/tendenze della qualità dovranno essere resi noti all'intera azienda di pet food e regolarmente revisionati.</p>	<p>Tutta la legislazione relativa in vigore (europea e nazionale)</p> <p>ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>EN- ISO 22000:2005, par. 5.1 (Impegno della gestione), 5.2 (Politica della sicurezza alimentare), 5.3 (Pianificazione del sistema di gestione della sicurezza alimentare), 6.1 (Disposizione delle risorse) (XXI)</p>

2.2 Manuale di Gestione della Qualità e della Sicurezza del Pet Food

<i>Il Produttore di pet food deve possedere un Manuale in cui viene dichiarato l'impegno dell'azienda al perseguimento della qualità e della sicurezza del pet food da parte del Produttore, e che comprenda i requisiti di questo Manuale di Buone Pratiche</i>	
<p>a) Il Manuale della qualità dovrebbe contenere gli schemi dei metodi di lavoro e le pratiche atti a soddisfare i requisiti di questo documento.</p> <p>b) I requisiti specificati all'interno del Manuale di qualità dovranno essere completamente attuati.</p>	<p>EN ISO 9000:2000 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 - Allegato II (XVIII)</p>

2.3 Struttura organizzativa, Responsabilità e Autorità di gestione

<i>Il Produttore di pet food avrà una struttura organizzativa, chiaramente definita e documentata, che riflette l'efficacia di tutte le azioni richieste e che riporta dettagliatamente le responsabilità personali e di reporting degli operatori coinvolti nel processo di produzione, in particolare per tutte le attività che riguardano la sicurezza, la conformità legale e la qualità del prodotto</i>	
<p>a) La Direzione del Produttore di pet food sarà responsabile della politica e degli obiettivi del Produttore di pet food, e dovrà fornire adeguate risorse e investimenti per garantire la sicurezza, la</p>	<p>Reg. CE n. 1831/2003 (XII)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p>

<p>conformità legale e la qualità del prodotto. Dovrebbe essere designata una persona qualificata responsabile per la qualità e la sicurezza del pet food.</p> <p>b) La Direzione del produttore di pet food dovrà garantire che tutto il personale sia informato sulle proprie responsabilità e sui meccanismi in atto per monitorare l'efficacia delle operazioni e/o intraprendere, ove necessario, azioni correttive.</p> <p>c) Il Produttore di pet food dovrà garantire che i livelli di responsabilità e di affidabilità del personale-chiave, coinvolto nel processo produttivo, nella sicurezza del prodotto, nella conformità legale dei sistemi e nella qualità dei sistemi, siano chiaramente definiti. A tale fine, devono essere redatti, comunicati ai membri dello staff chiave responsabili della qualità e della sicurezza e resi disponibili alle Autorità competenti responsabili delle ispezioni le descrizioni dei compiti, la struttura dell'organizzazione, ed un organigramma che precisi le qualifiche e le responsabilità del personale. Una persona qualificata deve essere designata responsabile della produzione. Appropriate disposizioni dovranno essere prese per coprire l'assenza del personale-chiave.</p> <p>d) Il Produttore di pet food deve avere in atto un sistema in grado di assicurare l'aggiornamento di tutta la legislazione pertinente, dei principi di sicurezza alimentare, così come degli sviluppi legislativi, scientifici e tecnici.</p> <p>e) Il Produttore di pet food dovrà garantire la disponibilità di risorse adeguate per la formazione di tutto il personale, in particolare dei neoassunti.</p>	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Personale e Controllo Qualità (XXVIII))</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 5.4 (Responsabilità e Autorità) e 5.5 (Team Leader per la Sicurezza alimentare) (XXI)</p>
---	--

2.4 Revisione da parte della Dirigenza

<p><i>La Dirigenza revisionerà il sistema di gestione per la qualità e la sicurezza del pet food con frequenza regolare.</i></p>	
<p>a) Un Senior Management revisionerà il sistema organizzativo di gestione per la qualità e la sicurezza del pet food, a intervalli pianificati, per assicurare una continua adeguatezza ed efficacia. Questa revisione dovrà includere la valutazione di qualsiasi opportunità per miglioramenti, come pure la valutazione della necessità di modificare il sistema di gestione, inclusi la politica della qualità e della sicurezza del pet food e gli obiettivi connessi.</p>	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (XVIII)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 5.8 (Revisione da parte della dirigenza) (XXI)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 8.5.2 (Aggiornamento del sistema della sicurezza alimentare) (XXI)</p>

2.5 Procedure per la Qualità e la Sicurezza del Pet Food

<p><i>Il Produttore di pet food avrà ed opererà in accordo con procedure scritte dettagliate, istruzioni e documenti di riferimento che interessano tutti i processi rilevanti per la sicurezza, la conformità legale e la qualità del prodotto</i></p>	
<p>a) I documenti devono essere facilmente consultabili, non devono essere fraintendibili e devono essere sufficientemente dettagliati per la corretta applicazione da parte del personale addetto; inoltre, devono essere facilmente accessibili in qualsiasi momento.</p>	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 – All. II (XVIII)</p> <p>EN ISO 22000:2005 (XXI)</p>

2.6 Controllo della Documentazione

<p><i>Il Produttore di pet food deve assicurare che tutti i documenti, la registrazione e i dati critici per la gestione della sicurezza, della conformità legale e della qualità del prodotto siano realizzati ed efficacemente controllati.</i></p> <p><i>I documenti dovranno essere leggibili, chiari ed accessibili da tutto lo staff interessato in qualsiasi momento.</i></p>	
<p>a) Il Produttore di pet food terrà in un registro i relativi dati che comprendono dettagli di acquisto, trasporto, produzione e vendite per una tracciabilità efficace dal ricevimento alla consegna.</p> <p>b) La documentazione relativa ai processi produttivi dovrà essere volta a definire e controllare i punti critici nel processo produttivo e per stabilire e attuare un piano di controllo della qualità.</p> <p>c) I documenti commerciali ed i certificati sanitari dovranno essere tenuti per un periodo di almeno 2 anni per presentarli alle Autorità competenti.</p> <p>d) Tutti i documenti in uso dovranno essere opportunamente autorizzati ed essere disponibili nella versione corretta più recente, come emessi dal Produttore di pet food. Una procedura sarà in atto per garantire la rimozione di documenti obsoleti e, ove applicabile, sostituiti da una versione aggiornata.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (XVIII)</p> <p>ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (art. 9 e All. II, cap. V) (IX)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 4.2.2 (Controllo dei documenti) (XXI)</p>

2.7 Registri della Qualità e della Sicurezza del Pet Food

<p><i>Il Produttore di pet food dovrà tenere registrazioni che dimostrino l'effettivo controllo della sicurezza, della conformità legale e della qualità del prodotto. Queste registrazioni dovrebbero includere campioni del prodotto, se necessario</i></p>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve avere accesso ad un laboratorio dotato di personale ed attrezzature adeguati.</p> <p>b) Un piano di controllo della qualità deve essere redatto per iscritto ed attuato al fine di includere, in particolare, controlli dei punti critici, procedure e frequenza di campionamento, metodi analitici e loro frequenza, conformità alle specifiche.</p> <p>Il Produttore di pet food deve attivare procedure per la raccolta, la revisione, l'aggiornamento, la conservazione, la registrazione ed il reperimento di tutte le registrazioni riguardanti la sicurezza, la legalità e la qualità del prodotto.</p> <p>c) I registri (documentazioni) devono essere leggibili, veri, appropriatamente autorizzati, conservati in buono stato, per un periodo di tempo adeguato all'uso per il quale i prodotti sono immessi sul mercato (ma non inferiore a 2 anni in caso di pet food contenente sottoprodotti di origine animale) in modo tale da poter essere riesaminati.</p> <p>d) I campioni del prodotto finito devono essere conservati per un periodo di tempo appropriato all'uso per il quale il mangime si trova sul mercato; come periodo di tempo indicativo, sono considerati appropriati 6 mesi dopo la produzione. Tuttavia, questo periodo di 6 mesi può essere idoneamente prolungato per i prodotti pet food con basso turnover per un periodo di tempo da definire</p>	<p>EN ISO 9000:2000 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II controllo di Qualità (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 4.2.3 (Controllo dei registri) (XXI)</p>

nel piano HACCP fino alla fine della durata di conservazione, in base all'attesa realistica di smaltimento e del tempo di utilizzo secondo la gestione "just-in-time".	
--	--

2.8 Specifiche e richieste del cliente / revisione del contratto

Il Produttore di pet food deve assicurare l'esistenza di adeguate specifiche per:	
<ul style="list-style-type: none"> • Materie prime • Materiali di confezionamento • Processi di produzione • Prodotti finiti • Prodotti intermedi/semi-lavorati (ove necessario) • Trasporto e Magazzinaggio 	
a) Le specifiche dovranno essere adeguate ed accurate ed assicurare conformità ai requisiti fondamentali della normativa e della sicurezza.	Tutta la principale legislazione in vigore (UE e nazionale)
b) Le specifiche devono essere formalmente concordate con le parti interessate e l'azienda dovrà essere in grado di dimostrare che sono stati effettuati tutti i passi per garantire l'esistenza di un accordo formale.	Reg. CE n. 1774/2002 (IX) EN ISO 9000:2005 (XX)
c) Sussisterà una procedura documentata per la rettifica e l'approvazione delle specifiche per tutte le parti del processo.	

2.9 Soddisfazione del cliente

Il Produttore di pet food deve monitorare le informazioni relative alla percezione del cliente, così come il soddisfacimento o meno delle richieste e delle aspettative del cliente riguardanti la sicurezza e la qualità del prodotto.	
a) L'azienda identificherà chiaramente i responsabili della comunicazione con i clienti e avrà un efficace sistema per la comunicazione	EN ISO 9000:2005 (XX)
b) Gli indicatori-chiave di performance (KPI) della soddisfazione del cliente sono un importante strumento per un continuo miglioramento del prodotto e dei servizi resi. Questi saranno comunicati allo staff appropriato e le performance esaminate rispetto agli obiettivi. I KPI dovrebbero essere sviluppati in accordo con il cliente, ove possibile.	

2.10 Audit interno ed altre verifiche sul sistema qualità e sicurezza del pet food

Il Produttore di pet food dovrà verificare quei sistemi e quelle procedure, critici per la sicurezza, la legalità e la qualità del prodotto, al fine di assicurare che essi siano posti in essere, appropriati e osservati	
Audit interno:	Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003
a) Un programma di audit sarà pianificato, prendendo in considerazione tutti gli aspetti del sistema di gestione della sicurezza e della qualità alimentare così come qualsiasi azione aggiornata risultante dai precedenti audit. Gli audit interni devono essere condotti da verificatori competenti, indipendenti dall'area operativa oggetto di verifica.	EN ISO 9000:2005 (XX) EN ISO 22000:2005, par. 7.8 (Pianificazione della verifica) (XXI)
b) I risultati documentali degli audit interni saranno conservati e sottoposti all'attenzione del personale responsabile dell'attività sottoposta a verifica. Devono	EN ISO 22000:2005, par. 8.4.1 (Audit interno) (XXI)

<p>essere concordate e conseguite azioni correttive ed una tempistica per la loro attuazione.</p> <p>Altre attività di verifica confermeranno che:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sono stati implementati i PRP, incluse le procedure di igiene e di pulizia - è continuamente aggiornato il contributo all'analisi del rischio - sono implementati e resi efficaci i PRP operazionali e gli elementi nel piano HACCP - sono identificati livelli accettabili di pericolo - sono implementate e rese efficaci altre procedure richieste dall'organizzazione. <p>Questi audit interni e/o le attività di verifica possono conseguire un aggiornamento o un miglioramento del sistema di gestione della sicurezza alimentare e dovrebbero essere utilizzati per identificare tendenze che indicano un'incidenza più alta di prodotti potenzialmente non sicuri dal punto di vista sanitario.</p>	
---	--

2.11 Azioni correttive e preventive

<i>Il Produttore di pet food deve porre in essere, se necessario, un procedimento di indagine per valutare la causa di non conformità significative con standard, specifiche e procedure relative alla sicurezza (secondo i principi e le procedure HACCP), la conformità legale e la qualità del pet food</i>	
<ul style="list-style-type: none"> a) Le cause di problemi, ove chiaramente identificati, dovrebbero essere utilizzate per ricostruire i processi e/o le procedure al fine di evitare il riverificarsi della non-conformità. Queste informazioni dovrebbero anche, quando possibile, essere utilizzate per prevenire eventuali problemi e per correggere le pratiche di lavoro per far sì che gli stessi problemi non si riverifichino. b) Azioni correttive dovranno essere intraprese tempestivamente per prevenire l'ulteriore verificarsi di non conformità. c) L'HACCP è strumento raccomandato per intraprendere azioni preventive. Deve essere condotta per tutti i prodotti una valutazione accurata e dettagliata dei rischi dalle fase di sviluppo del prodotto fino al consumo. d) Modifiche nelle linee di produzione esistenti o nuove, nelle attrezzature o nei prodotti, dovranno essere basate su uno studio/revisione HACCP. 	<p>EN ISO 9000:2005 (E)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 (XVIII)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 7.10.2 (Azione correttiva) (XXI)</p> <p>Codex Alimentarius Commission, Recommended International Code of Practice, CAC/RP 1-1969, Rev. 4-2003</p>

2.12 Gestione dei Reclami

<i>Il Produttore di pet food deve avere un sistema di registrazione efficace e gestione dei reclami relativi ai prodotti</i>	
<ul style="list-style-type: none"> a) Il Produttore di Pet food deve attuare un sistema di registrazione e di gestione dei richiami ed un sistema per il tempestivo richiamo dei prodotti distribuiti. I prodotti ritirati possono essere rimessi in commercio solo dopo essere stati sottoposti ad una ri-valutazione del controllo della sicurezza dal punto di vista sanitario. b) Dovranno essere prontamente condotte azioni appropriate, in modo efficace e da uno staff adeguatamente formato riguardanti la gravità e la frequenza dei problemi identificati. c) I dati inerenti i reclami devono, ove opportuno, essere analizzati, utilizzati per migliorare la sicurezza, la 	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II "Reclami e richiamo del prodotto" (XVIII)</p>

<p>legalità e la qualità del pet food, cercando di evitare il ripetersi degli avvenimenti. Questa analisi sarà resa disponibile a tutto lo staff interessato.</p> <p>d) I reclami inerenti la sicurezza del pet food devono essere valutati alla luce del vigente piano HACCP e dei Punti Critici di Controllo (CCP) definiti. Tale valutazione può portare ad una revisione del piano HACCP o dei CCP.</p>	
---	--

2.13 Miglioramento continuo

<i>Il Produttore di pet food deve migliorare continuamente il sistema di gestione della qualità e della sicurezza del pet food</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve migliorare continuamente l'efficienza del sistema di gestione attraverso l'utilizzo della politica di qualità e della sicurezza del pet food, degli obiettivi connessi, dei risultati degli audit, dell'analisi dei dati, delle azioni correttive e preventive e della revisione della gestione</p>	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 8.5.1 (Miglioramento continuo) (XXI)</p>

2.14 Comunicazione interna

<i>Il Produttore di pet food dovrà stabilire, attuare e mantenere un'efficace comunicazione con il personale sugli argomenti aventi un impatto sulla qualità e sulla sicurezza del pet food</i>	
<p>a) Per mantenere l'efficacia del sistema di gestione della qualità e della sicurezza di pet food, il Produttore di pet food garantirà che il team per la sicurezza del pet food sia informata in tempo dei cambiamenti, inclusi ma non limitati a quanto segue:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prodotti o nuovi prodotti - materie prime, additivi o servizi; - sistemi di produzione e attrezzature; - luoghi di produzione, ubicazione delle attrezzature, ambiente circostante; - programmi di pulizia e sanificazione; - programmi di confezionamento, magazzinaggio e distribuzione; - livelli di qualifica del personale e/o attribuzione delle responsabilità e delle autorizzazioni; - requisiti obbligatori e normativi; - conoscenza relativa ai pericoli per la sicurezza del pet food e misure di controllo; - clientela, settore ed altri requisiti che il produttore di pet food osserva; - principali domande delle terze parti interessate; - reclami che indicano un pericolo per la sicurezza del pet food associati al prodotto; - altre condizioni che hanno un impatto sulla sicurezza del pet food. <p>b) Il team per la sicurezza sul pet food assicurerà che questa informazione sia inclusa nell'aggiornamento del sistema di gestione della qualità e della sicurezza del pet food.</p> <p>c) L'alta Direzione assicurerà che le principali informazioni siano incluse come input nella revisione della direzione.</p>	<p>EN ISO 9000:2005 (XX)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 5.6.2 (Comunicazione interna) (XXI)</p>

2.15 Comunicazione esterna in caso di seri pericoli per la salute animale e pubblica

<i>Il Produttore di pet food deve porre in essere una procedura per informare, se del caso, le terze parti interessate, a monte e a valle della filiera del pet food, i clienti e le autorità competenti in caso di pericoli relativi al prodotto.</i>	
<p>a) Per assicurare la disponibilità di un'informazione sufficiente per gli argomenti relativi alla sicurezza lungo la filiera alimentare, il Produttore di pet food stabilirà, attuerà e manterrà efficaci dispositivi per la comunicazione in linea con i requisiti legali e con il "Codice di Buone Pratiche per la Corretta Comunicazione sul Pet Food" con:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Fornitori e aziende in appalto; - Clienti e consumatori, in particolare riguardo alle informazioni sul prodotto (incluso le istruzioni sulla destinazione d'uso, requisiti specifici di conservazione e, se del caso, la shelf life), domande, contratti oppure gestione degli ordini (includendo rettifiche) e risposte del cliente (includendo i reclami); - Autorità legiferanti e di controllo - Altre organizzazioni che hanno un impatto, oppure che possono essere interessate, sull'efficacia o aggiornamento del sistema di gestione della sicurezza alimentare. <p>b) Tale comunicazione fornirà informazioni sugli aspetti per la sicurezza alimentare del prodotto che possono essere importanti per altre organizzazioni nella filiera del pet food. Questo si applica soprattutto a pericoli conosciuti, per la sicurezza del pet food, che necessitano di essere controllati da altre organizzazioni nella filiera del pet food.</p> <p>c) In ogni caso quando l'esame di laboratorio di ogni campione, o qualsiasi altra informazione disponibile, riscontri l'esistenza di un pericolo grave per la salute animale e pubblica, il Produttore di pet food che sta lavorando i sottoprodotti di origine animale informerà l'autorità competente.</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (art. 18, 2a (v) (IX)) Reg. CE n. 183/2005 (XVIII) Reg. CE n. 178/2002 (VIII) EN ISO 22000:2005, par. 5.6.1 (Comunicazione esterna) (XXI) "Codice di Buone Pratiche per la Corretta Comunicazione sul Pet Food" Fediaf (XXVII)</p>

3 HACCP (ANALISI DEL RISCHIO E PUNTI CRITICI DI CONTROLLO)

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

3.1 Definizione di un piano HACCP

<i>La base del sistema di sicurezza del Produttore di pet food sarà un Piano HACCP sistematico, esaustivo, completo e pienamente attuato e mantenuto. Esso deve essere basato sui principi dell'HACCP del Codex Alimentarius (Ref. II) e sarà fatto riferimento alla relativo legislazione, codici o linee guida di buone pratiche.</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve utilizzare i 7 principi HACCP del Codice per:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Condurre un'analisi del pericolo • Determinare i Punti Critici di Controllo (CCP) ed i Programmi di Pre-Requisiti operazionali (OPRP) • Stabilire i Limiti Critici • Definire un sistema per monitorare il controllo dei CCP e OPRP • Definire azioni correttive da intraprendere quando il monitoraggio indica che un particolare CCP non è sotto controllo • Definire procedure di verifica per confermare che il sistema HACCP sta funzionando efficacemente • Definire la documentazione riguardante tutte le procedure e tutte le registrazioni adeguate a tali principi ed alle loro applicazioni <p>b) Lo studio HACCP deve essere basato su una valutazione del rischio e deve identificare quali pericoli siano di natura tale per cui la loro eliminazione o riduzione a livelli accettabili sia fondamentale ai fini della corretta produzione di pet food. Mentre si conduce un'analisi del rischio, se possibile, dovrebbero essere inclusi i seguenti punti:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Limiti massimi, obiettivi, scopi o criteri per la fine del prodotto e/o del processo per una combinazione con uno specifico pericolo/prodotto, stabiliti dalla legislazione e dalle Autorità di controllo • Probabile verificarsi di pericoli e la gravità degli effetti contrari alla salute • Valutazione qualitativa e/o quantitativa della presenza di pericoli • Sopravvivenza e moltiplicazione di microrganismi, causa di preoccupazione • Produzione e persistenza nel pet food di tossine e di agenti chimici o fisici • Condizioni che causano i problemi suddetti. <p>c) L'HACCP deve essere motivo di impegno per l'alta Direzione e deve essere attuato lungo tutto il sistema di gestione della qualità del Produttore di pet food.</p> <p>d) Il team leader per la sicurezza del pet food (<i>HACCP team leader</i>) o il rappresentante designato per il team deve essere in grado di</p>	<p>Codex Alimentarius, 1997 (IV)</p> <p>HACCP handbook per PMI (III/5087/96) (III)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, art. 6 (XVIII)</p> <p>EN-ISO 22000:2005, par. 7.3 (Fasi preliminari per attuare un'analisi del rischio), 7.4 (Analisi del pericolo), 7.6 (Definizione di un Piano HACCP), 7.7 (Aggiornamento delle informazioni preliminari e documenti che specificano i PRP ed piano HACCP); 7.8 (Verifica della pianificazione) (XXI)</p>

<p>dimostrare competenza nel comprendere ed attuare i principi dell'HACCP</p> <ul style="list-style-type: none">e) Il personale-chiave, scelto come appartenente al team sicurezza del pet food, deve avere adeguata formazione ed esperienzaf) Il sistema HACCP deve essere specifico per l'applicazione, pratico per l'attuazione ed efficace per controllare i pericoli associati all'attivitàg) Tutti i prodotti, esistenti o nuovi, devono essere coperti dal sistema HACCP, che deve essere revisionato ad intervalli regolari (almeno una volta all'anno) e deve essere validato.h) Deve essere attuata la gestione delle modifiche per assicurare che tutti i pericoli siano considerati prima dell'attuazione della modifica.i) I Punti Critici di Controllo, identificati in relazione all'attività, devono essere controllati e monitorati all'interno di predeterminati Limiti Critici. Devono essere mantenute registrazioni relative alle conformità ed alle azioni correttive efficaci conseguenti a situazioni di non conformitàj) Un programma di prerequisiti operazionali (OPRP) necessita di essere documentato per controllare i pericoli significativi in quelle fasi di processo che non sono un CCP.k) Il sistema di gestione della sicurezza del pet food consisterà in un programma di prerequisiti validati e verificati e di un sistema HACCP (inclusi OPRP e CCP); tramite questi, il Produttore di Pet food sarà in grado di dimostrare il controllo effettivo della sicurezza del pet food di tutte le operazioni intraprese.l) Lo studio HACCP deve essere condotto da un team multidisciplinare	
---	--

4 RINTRACCIABILITA'

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

4.1 Riconoscimento e registrazione

<i>Il riconoscimento e/o la registrazione del Produttore di pet food da parte dell'Autorità competente sono obbligatori</i>	
<p>a) Per il riconoscimento e/o la registrazione, il Produttore di pet food deve notificare all'Autorità competente qualsiasi stabilimento posto sotto il suo controllo coinvolto in qualsiasi stadio del processo di produzione, lavorazione, magazzinaggio o distribuzione del pet food nella forma richiesta dall'Autorità competente per la registrazione e/o il riconoscimento.</p> <p>b) Il Produttore di pet food fornirà all'Autorità competente informazioni aggiornate su qualsiasi stabilimento posto sotto il suo controllo, includendo la notifica all'Autorità di ogni modifica rilevante intervenuta nelle attività e di ogni chiusura di stabilimenti esistenti.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, art. 9 (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p>

4.2 Rintracciabilità - Requisiti chiave

<i>La rintracciabilità deve essere applicata e deve essere responsabilità di ciascun operatore lungo l'intera filiera del pet food ("Dai campi alla ciotola"). Il Produttore di pet food deve identificare, in modo adeguato, tutte le materie prime utilizzate nella produzione di pet food (materie prime, additivi, materiali di confezionamento) incluso il prodotto finito, e deve essere in grado di tracciare (in entrambe le direzioni) ciò che avviene in tutte le fasi di produzione fino alla distribuzione al cliente in modo puntuale.</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve operare con un sistema di documentazione che assicuri un adeguato livello di tracciabilità. La tracciabilità è la capacità di identificare qualsiasi operatore che abbia fornito le materie prime, gli additivi, il materiale di confezionamento, o qualsiasi altra sostanza destinata ad essere, o che si intenda utilizzare, nella produzione di pet food ed in modo inverso da un dato pet food risalire alle materie prime/additivi ed ai fornitori che sono stati utilizzati.</p> <p>b) Dovranno essere definiti gli obiettivi principali della rintracciabilità, inclusi richieste di accuratezza, per ogni fase della produzione, della lavorazione, della distribuzione e del livello di prodotto corrispondente.</p> <p>c) Per garantire la rintracciabilità del prodotto, il Produttore di pet food deve registrare e conservare le seguenti informazioni per almeno 2 anni, o 5 anni se il prodotto contiene OGM:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nome ed indirizzo dei fornitori (es. materie prime, additivi/premiscele, imballaggi, prodotti finiti) e le fonti di queste materie 	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Controllo della Qualità, Tenuta della Documentazione) 1, 2 (b) (iv) (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. CE n. 1830/2003, artt. 4 e 5 (XI)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 7.9 (Sistema di rintracciabilità) (XXI)</p> <p>ISO 22005:2007 (XXIV)</p> <p>"Codice di Buone Pratiche per la Corretta Comunicazione sul Pet food" Fediaf (XXVII)</p> <p>Reg. CE n. 178/2002, art. 18 (VIII)</p> <p>Linee guida della CE sulla rintracciabilità (XVII)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p>

<p>prime/imballaggi/prodotti finiti, incluso il numero della partita, la quantità, e la data di consegna.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Numero di riconoscimento o di registrazione dei fornitori di materie prime/additivi, contemplati da una procedura di riconoscimento o di registrazione secondo la legislazione europea sugli alimenti per animali. • La natura, la formulazione e la quantità dei prodotti finiti fabbricati, provvisti di data di produzione e numero di partita. Ai sensi del Regolamento sull'Igiene degli alimenti per animali, devono essere conservati campioni e documentazione di ogni partita. • Nome ed indirizzo del luogo ove la partita di prodotti semi lavorati o finiti è stata consegnata. <p>d) Deve essere mantenuta la rintracciabilità nel caso in cui vengano svolte operazioni di rilavorazione di materiali e di prodotti.</p> <p>e) Deve essere garantita la rintracciabilità nel caso di prodotti imballati da un altro operatore.</p> <p>f) Il sistema di rintracciabilità attuato sarà regolarmente revisionato e testato (in entrambe le direzioni) al fine di valutare se gli obiettivi definiti sono stati raggiunti. La revisione del sistema considererà la concordanza fra bilanciamento della massa dei materiali in entrata e resa dei prodotti finiti. La revisione può comportare azioni migliorative per lo stabilimento.</p>	
--	--

4.3 Identificazione del prodotto e strumenti di rintracciabilità sull'etichettatura

<i>Il Produttore di pet food deve individuare ogni unità di vendita</i>	
<p>Il Produttore di pet food deve stabilire e mantenere procedure documentate per identificare le materie prime, dal momento del ricevimento lungo tutta la produzione, sino al prodotto finito. I prodotti finiti dovrebbero essere etichettati in modo tale da assicurare la rintracciabilità del lotto.</p>	<p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 (XVIII)</p>

4.4 Richiamo e ritiro del prodotto

<i>Il Produttore di pet food deve avere un'efficace procedura di richiamo e di ritiro per tutti i prodotti immessi nella rete distributiva</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve attuare un sistema (procedure, responsabilità, strumenti, ecc.) per un tempestivo richiamo e ritiro del prodotto immesso nella rete di distribuzione.</p> <p>b) In caso di un prodotto consegnato, non conforme ai requisiti di sicurezza alimentare, il Produttore di pet food deve richiamare o ritirare questo prodotto dalla rete distributiva.</p> <p>c) Il Produttore deve assicurarsi che il prodotto non sia immesso nuovamente in commercio a meno che non sia stato sottoposto ad una</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (IX) (Reclami e ritiro del prodotto) (XXIII)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, art. 29 (RASFF) (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 178/2002, Cap. IV sul sistema di allerta (RASFF), gestione delle crisi ed emergenze (VIII)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 5.7 (Preparazioni delle emergenze e risposta), 7.10.4 (Ritiro) (XXI)</p>

<p>valutazione del rischio e, se necessario, trattato in modo appropriato. Il Produttore, perciò, deve avere una procedura di richiamo o di ritiro.</p> <p>d) Il produttore di pet food deve informare e collaborare con le Autorità competenti in caso di seri rischi per la salute umana e animale o per l'ambiente , seguendo la procedura RASFF (v. anche par. 2.15 sulla "Comunicazione esterna"). La procedura deve essere regolarmente testata e revisionata in modo da essere in grado di assicurare la sua efficacia operativa. Questi test necessitano di essere registrati.</p>	<p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p>
--	-----------------------------------

5 PLANIMETRIA E MANUTENZIONE DELLO STABILIMENTO

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
---------------------------	---------------------------------------

5.1 Ubicazione

<i>Il sito deve essere ubicato e mantenuto in modo tale da prevenire contaminazioni e permettere la produzione di pet food sicuro e conforme ai requisiti di legge</i>	
<ul style="list-style-type: none"> a) Misure necessarie atte a proteggere il sito da qualsiasi potenziale contaminante indesiderabile dovrebbero essere attuate e periodicamente revisionate per assicurare la continuità della loro efficacia b) I confini del sito dovrebbero essere chiaramente definiti. 	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p>

5.2 Perimetro e suolo

<i>Tutto il suolo all'interno del sito deve essere recintato e mantenuto in condizioni standard idonee</i>	
<ul style="list-style-type: none"> a) Dove il drenaggio naturale è inefficiente, deve essere installato un ulteriore sistema di drenaggio aggiuntivo per evitare il rischio di contaminazione delle materie prime e del pet food. b) Dove risultasse necessario il magazzinaggio esterno, i beni dovranno essere protetti dalla contaminazione e dal deterioramento. c) Se possibile, tutti gli edifici dovranno essere circondati da uno spazio aperto. Tutte le aree adiacenti devono essere mantenute pulite e devono essere attuati programmi per un controllo efficace degli infestanti. d) La raccolta dei rifiuti dovrebbe avvenire in un'area ben definita. 	<p>Reg. CE n. 183/2005 (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p>

5.3 Schema dell'impianto/Flusso del prodotto

<i>I locali e la fabbrica devono essere progettati, costruiti e mantenuti in modo da tenere sotto controllo il rischio di contaminazione del prodotto</i>	
<p>Il processo produttivo, dall'entrata delle materie prime alla spedizione, deve essere progettato per permettere un'adeguata pulizia e/o disinfezione al fine di prevenire contaminazione del personale, del prodotto, delle strutture e delle attrezzature e contaminazione crociata.</p> <ul style="list-style-type: none"> a) I locali di lavoro consentiranno un sufficiente spazio di lavoro e di magazzinaggio per permettere che tutte le operazioni siano effettuate correttamente in condizioni di sicurezza e di igiene. b) I sistemi di lavoro devono, ove possibile, essere tali da ridurre qualsiasi potenziale rischio di contaminazione di natura fisica, chimica o microbiologica. c) Dovrà essere posta in essere un'appropriata 	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002, All. VIII, Cap. I (IX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005 (Requisiti per il riconoscimento degli stabilimenti di pet food e tecnici) (XVIII)</p>

<p>separazione fra materie prime, lavorate e non, per minimizzare il rischio di contaminazione crociata del prodotto.</p> <p>d) La segregazione deve considerare il flusso di produzione, la natura delle materie prime, le apparecchiature, il personale, la gestione dei rifiuti, l'aerazione, la qualità dell'aria e la disposizione di servizi.</p> <p>e) Gli impianti di pet food devono disporre di strutture adeguate per lo smaltimento degli scarti di lavorazione contenenti sottoprodotti di origine animale. Alternativamente, tale materiale deve essere inviato ad un impianto di trasformazione o di incenerimento o coincenerimento.</p>	
--	--

5.4 Struttura – Manipolazione delle materie prime, preparazione, lavorazione, confezionamento e area di stoccaggio

La struttura del sito produttivo, gli edifici e le attrezzature devono essere idonei all'utilizzo per il quale sono destinati. L'impiego del vetro dovrebbe essere evitato.

5.4.1 Muri

<p>a) I muri dovrebbero essere progettati, costruiti, finiti e mantenuti in modo tale da prevenire l'accumulo di sporcizia, da ridurre la condensa e la crescita di muffe e rendere facile la pulizia</p> <p>b) Le giunzioni muro/pavimento e gli angoli dovrebbero essere smussati per facilitare la pulizia e la disinfezione. Ove necessario, i buchi sulla superficie dei muri dovrebbero essere sigillati in modo adeguato per prevenire l'accumulo di detriti ed il rifugio di animali infestanti.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature (XVIII))
--	--

5.4.2 Pavimenti

<p>a) Il drenaggio non deve compromettere la sicurezza del prodotto e deve far fluire le acque lontano dalle aree ad alto rischio</p> <p>b) Le strutture di drenaggio devono essere adeguate allo scopo e progettate e mantenute per minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto</p> <p>c) I pavimenti dovrebbero essere progettati per soddisfare le esigenze del processo e per resistere ai metodi e ai materiali utilizzati per la pulizia. Dovrebbero essere privi di asperità e mantenuti in buono stato</p> <p>d) I pavimenti dovrebbero avere idonee pendenze per facilitare il flusso di acqua o effluenti per un adeguato drenaggio</p> <p>e) Attenta considerazione al posizionamento dei macchinari. Dovrebbe essere fornito un adeguato drenaggio così da inviare nel canale di scarico, piuttosto che sul pavimento, i liquidi di processo che si eliminano o in eccedenza.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII))
---	---

5.4.3 Soffitti/Strutture sospese

<p>a) In presenza di controsoffitti, deve essere fornito un facile accesso al vano per facilitarne la pulizia, il mantenimento dei servizi e le ispezioni per verificare la presenza di infestanti.</p> <p>b) Dove necessario, i soffitti e le strutture sospese devono essere progettati, costruiti, completati e conservati in modo tale da prevenire l'accumulo di sporcizia, ridurre la condensa, minimizzare la crescita di muffe e prevenire l'accumulo di polvere che possano compromettere la sicurezza e la qualità del Pet food.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)
--	--

5.4.4 Finestre e vetri

<p>a) L'impiego di vetro vicino ai macchinari di produzione deve essere evitato e ove fosse indispensabile, deve essere protetto per evitarne la rottura</p> <p>b) Se le finestre sono state progettate per aerare i locali, esse devono, ove necessario, essere adeguatamente schermate per prevenire l'entrata di animali infestanti.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)
---	--

5.4.5 Porte

<p>a) Le porte dovrebbero essere sempre tenute chiuse quando non vengono usate.</p> <p>b) Le porte e i dock levellers devono essere perfettamente realizzati ed a chiusura perfetta per evitare l'entrata di infestanti.</p> <p>c) Dove le porte siano tenute aperte per la movimentazione delle materie prime, la lavorazione, il confezionamento ed il magazzinaggio, adeguate precauzioni devono essere intraprese per evitare l'ingresso di infestanti.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)
---	--

5.4.6 Illuminazione

<p>a) Le strutture devono essere illuminate da luci naturali e/o artificiali.</p> <p>b) Tutte le luci a fluorescenza, lampadine e neon, incluse quelle situate nei dispositivi elettrici insetticidi, devono essere protette da diffusori di plastica o da plafoniere infrangibili. Per le luci che raggiungono alte temperature, per le quali le coperture di plastica non sono idonee, deve essere impiegata una rete metallica a maglia fine schermante oppure, ove non completa, la protezione deve essere conseguita con schermi di maglia di ferro. Il sistema di gestione del vetro dovrà prendere in considerazione i suddetti aspetti precauzionali.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture e attrezzatura) (XVIII)
---	---

5.4.7 Aria, Aria condizionata, Ventilazione

<p>a) Deve essere fornita adeguata ventilazione e flusso d'aria nell'area di magazzinaggio e di lavorazione al fine di prevenire condensa o polveri eccessive.</p> <p>b) Dove il processo di lavorazione richiede aria schermata o filtrata, l'attrezzatura usata a tale scopo deve essere adeguatamente mantenuta.</p> <p>c) Deve essere installato un impianto in grado di eliminare le polveri secche dalle aree di lavorazione.</p> <p>d) L'aria compressa, che entra in contatto con i prodotti, deve essere filtrata.</p> <p>e) Dovrebbero essere previsti e costruiti sistemi di ventilazione in modo tale da prevenire flusso di aria dalle aree ad alto rischio a quelle a basso rischio.</p>	
--	--

5.4.8 Acqua, Ghiaccio e Vapore

<p>a) Tutta la fornitura d'acqua utilizzata per la pulizia, oppure come materia prima nella preparazione del prodotto, quando opportuno, deve essere potabile, o non porre rischi di contaminazione secondo le norme, o provenire dalla condotta principale o essere trattata in modo adeguato in base alla fonte da cui deriva.</p> <p>b) L'acqua utilizzata nella produzione di pet food deve essere di qualità idonea per gli animali. Le condutture e gli altri elementi della rete di distribuzione dell'acqua devono essere di materiale inerte.</p> <p>c) La qualità dell'acqua, del vapore o del ghiaccio che viene a contatto con il pet food sarà conforme alle disposizioni di qualità applicabili e dovrà essere regolarmente monitorata al fine di assicurare l'assenza di rischio per la sicurezza del prodotto o della qualità ed essere conforme alle disposizioni governative.</p> <p>d) I diversi sistemi di fornitura dell'acqua dovrebbero essere opportunamente identificati e separati fra forniture potabili e non potabili.</p>	Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)
---	--

5. 5 Attrezzature/Strumentazione

<i>L'attrezzatura deve essere progettata per lo scopo destinato e deve essere utilizzata per minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto</i>	
<p>a) L'attrezzatura sarà progettata in modo da minimizzare il rischio di errore ed evitare la contaminazione, la contaminazione crociata e qualsiasi effetto negativo per la sicurezza e la qualità del pet food. Ove appropriato, i macchinari che vengono a contatto con le materie prime/pet food dovranno essere asciugati dopo ogni processo di pulizia in cui viene bagnato.</p> <p>b) L'attrezzatura dovrebbe essere collocata in</p>	Dir. 76/211/CEE (I) Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII) Dir. 2002/72/CE (VII)

<p>modo tale da essere facilmente accessibile per la pulizia e/o la disinfezione, ispezione e la riparazione. Se permanentemente installata, dovrà essere appropriatamente messa in sicurezza e fissata al pavimento.</p> <p>c) Tutte le attrezzature dovrebbero essere ben specificate prima dell'acquisto e di essere utilizzate per la prima volta. Le attività iniziali verificheranno che le nuove attrezzature siano in grado di produrre pet food sicuro, di qualità e legalmente conformi.</p> <p>d) Tutte le superfici delle attrezzature a contatto con il prodotto dovrebbero essere prive di asperità ed inerti.</p> <p>e) Tutte le attrezzature devono essere progettate in modo tale da non essere fonte di contaminazione per infiltrazione a causa di perdite dalle guarnizioni, di lubrificazione o per modifiche successive inappropriate.</p> <p>f) Tutte le sostanze lubrificanti che vengono a contatto con l'alimento dovrebbero essere per uso alimentare.</p>	
---	--

5. 6 Manutenzione

<i>Deve essere attuato un sistema di manutenzione programmata che interessi tutte le attrezzature critiche per la sicurezza, la conformità e la qualità del prodotto</i>	
<p>a) Le attrezzature devono essere sottoposte ad un'appropriata e regolare manutenzione, secondo le procedure scritte prestabilite dal produttore delle stesse, al fine di minimizzare il rischio di contaminazione.</p> <p>b) Il Produttore di Pet food deve assicurare che la sicurezza, la qualità o la conformità di legge del prodotto non siano danneggiate durante ed a seguito delle operazioni di manutenzione. Si dovrebbe prestare particolare attenzione al rischio di contaminazione da corpi estranei.</p> <p>c) I fornitori esterni e tutti i tecnici devono essere consapevoli ed accettare gli standards d'igiene stabiliti dal Produttore, facendo particolare attenzione alle aree a basso ed alto rischio. I contrattisti terzi saranno sotto la supervisione di una persona designata.</p> <p>d) La pulizia e la sostituzione delle luci e dei vetri devono essere svolte in modo tale da minimizzare la contaminazione potenziale del prodotto.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p>

5. 7 Installazioni per il personale

<i>Le installazioni per il personale devono essere progettate ed utilizzate in modo da minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto</i>	
<p>a) Dove è richiesto un abbigliamento specifico, devono essere messi a disposizione di tutto il personale, visitatori e fornitori ambienti per cambiarsi, prima di entrare nelle zone di produzione o di confezionamento, e se</p>	<p>Conforme alla legislazione nazionale</p>

<p>opportuno, prima di entrare nelle zone di magazzinaggio.</p> <p>b) Devono essere forniti servizi adeguati e sufficienti in numero per la pulizia delle mani ed indicazioni per un immediato lavaggio delle mani.</p> <p>c) Le porte dei bagni non devono accedere direttamente nelle aree di produzione, di confezionamento o di magazzinaggio.</p> <p>d) Dovrà essere permesso fumare soltanto in aree prestabilite.</p> <p>e) Dove sono forniti servizi di ristorazione, questi devono essere adeguatamente controllati per evitare la contaminazione dei prodotti.</p> <p>f) Quando opportuno, i luoghi adibiti al cambio degli indumenti devono essere collocati in modo tale che il personale abbia accesso diretto all'area di confezionamento e magazzinaggio, senza passare in aree esterne agli edifici della fabbrica.</p> <p>g) Devono essere previste regole per tenere alimenti portati dal personale all'interno degli edifici.</p> <p>h) Le installazioni per mangiare saranno progettate per prevenire la contaminazione del prodotto e per fornire disposizione ed il controllo dei rifiuti e dei contenitori dei rifiuti.</p> <p>i) Negli spogliatoi, l'abbigliamento e gli altri effetti personali devono essere tenuti separati dagli indumenti di lavoro.</p> <p>j) L'utilizzo degli abiti da lavoro deve essere limitato all'attività lavorativa.</p>	
--	--

5. 8 Rischio di contaminazione fisica o chimica del prodotto

<i>Le installazioni e le procedure devono essere adeguate a controllare il rischio di contaminazione fisica, chimica e biologica del prodotto</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve adottare tutte le misure per rispettare i livelli massimi consentiti di residui fisico-chimici (inclusi i farmaci veterinari), come stabilito dalla legislazione comunitaria e come menzionato nella sezione III dell'allegato II del presente manuale.</p> <p>b) Devono essere messe a disposizione attrezzature adeguate per il magazzinaggio e per il controllo di sostanze chimiche a rischio.</p> <p>c) Devono essere attuate procedure scritte per la manipolazione di frammenti di vetro e di plastica dura trasparente nelle aree di trattamento, di preparazione, di lavorazione, di confezionamento e di magazzinaggio delle materie prime per mangimi, al fine di assicurare che siano state attuate tutte le precauzioni necessarie. Queste procedure dovrebbero essere parte tecnica di un piano d'azione formale riguardante il vetro.</p> <p>d) Deve essere ridotto al minimo l'uso del legno nelle aree di manipolazione, di preparazione, di</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (art. 25, (1 c, ii) (IX)</p> <p>Dir. 2002/32/CE (VI)</p> <p>Racc. 2006/576/CE (XXIII)</p> <p>Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003</p> <p>EN ISO 22000:2005(E) (XXI)</p>

lavorazione, di confezionamento e di magazzinaggio.	
---	--

5. 9 Igiene e pulizia dei locali

Devono essere mantenuti idonei in qualsiasi momento gli standards di igiene e di pulizia dei locali	
<p>a) Programmi documentati di pulizia e/o di disinfezione dovranno interessare gli edifici, le strumentazioni, lo stabilimento e le attrezzature e dovranno essere convalidati e verificati relativamente alla loro efficacia nel ridurre il rischio di contaminazione.</p> <p>b) Dovrebbero essere utilizzati per la pulizia solo prodotti autorizzati per uso alimentare.</p> <p>c) Il personale addetto alla pulizia dovrebbe essere formato secondo le linee guida menzionate al par. 1.1 di questo Manuale.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p>

5. 10 Rifiuti/Smaltimento dei rifiuti

Devono esistere adeguati sistemi per la raccolta, il deposito e lo smaltimento dei rifiuti	
<p>a) Le acque nere, i rifiuti e le acque piovane dovranno essere smaltite in modo tale da assicurare che la sicurezza e la qualità delle materie prime e del pet food non siano compromesse. Detriti e polvere devono essere controllati per evitare invasione di infestanti.</p> <p>b) I rifiuti e i materiali non idonei all'impiego come materie prime o come pet food devono essere isolati ed identificati. Qualsiasi materiale contenente livelli pericolosi di medicinali veterinari, di contaminanti o che presenta altri pericoli dovrà essere smaltito in modo appropriato e non essere impiegato come mangime.</p> <p>c) Dovranno essere attuati sistemi per minimizzare l'accumulo di rifiuti nelle aree di produzione e per impedire l'utilizzo di materiali non idonei. Dovrebbero essere stabilite aree specifiche per i rifiuti.</p> <p>d) Lo smaltimento dei rifiuti deve soddisfare i requisiti di legge e, ove opportuno, i rifiuti devono essere rimossi da operatori autorizzati.</p> <p>e) I contenitori esterni per la raccolta dei rifiuti e i pressarifiuti dovrebbero essere tenuti chiusi e/o coperti e svuotati con frequenza appropriata.</p> <p>f) Tutti i contenitori per rifiuti dovrebbero essere chiaramente identificati, ideati ad essere ben puliti e utilizzati solo per contenere rifiuti.</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Dir. 94/62/CE (II)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture, attrezzatura e produzione) (XVIII)</p> <p>Dir. 2002/32/CE (VI)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009, All. III (XXIX)</p> <p>Racc. 2006/576/CE (XXIV)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009, All. III (XXIX)</p>

5. 11 Controllo degli infestanti

<i>Il Produttore di pet food deve essere responsabile di ridurre al minimo il rischio di animali infestanti nel sito</i>	
<p>a) Devono essere attuati e regolarmente revisionati per l'efficacia programmi di controllo per gli infestanti.</p> <p>b) Il Produttore di pet food deve stipulare contratti di servizi con società competenti e, quando opportuno autorizzate, per il controllo degli infestanti, oppure deve avere personale formato, per ispezioni regolari e trattamenti dei locali al fine di prevenire ed eliminare le infestazioni. Ove tali servizi di controllo siano svolti da un operatore esterno, il contratto di servizio deve essere chiaramente stipulato e deve far riferimento alle attività svolte nel sito.</p> <p>c) Devono essere tenute registrazioni dettagliate riguardanti le ispezioni di controllo degli infestanti, le raccomandazioni e le azioni correttive intraprese.</p> <p>d) Ove necessario, in modo permanente devono essere posizionati dispositivi elettrici insetticidi ed altri metodi per intrappolare gli infestanti al fine di evitare rischio di contaminazione del prodotto.</p> <p>e) I canali di scolo devono essere provvisti di schermatura in rete e di chiusini per evitare l'entrata di animali infestanti.</p> <p>f) Quando opportuno, le materie prime in entrata nel sito dovranno essere controllate per verificare l'assenza di infestanti.</p> <p>g) Le materie prime, il confezionamento ed i prodotti finiti devono essere immagazzinati in modo tale da ridurre al minimo il rischio di infestanti. Quando il prodotto immagazzinato può richiamare la presenza di animali infestanti, devono essere previste misure appropriate nel programma di controllo.</p> <p>h) La documentazione deve fornire in modo dettagliato informazioni sull'utilizzo e l'applicazione delle esche per gli animali infestanti.</p> <p>Dovrà essere identificata su una piantina/diagramma del sito la collocazione di tutte le misure idonee a controllare gli animali infestanti.</p>	<p>Codex Alimentarius, 2003 (XIV)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Strutture ed attrezzature) (XVIII)</p>

6 CONCEZIONE E FORMULAZIONE DEL PET FOOD

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
---------------------------	---------------------------------------

6.1 Concezione del prodotto, del confezionamento e del processo

<i>Uno studio dell'analisi del rischio (HACCP) deve essere condotto durante la fase di concezione/sviluppo, di confezionamento e di processo del prodotto al fine di identificare e valutare tutti i potenziali pericoli per la sicurezza (Codex Alimentarius, 2003 (IV))</i>	
<p>a) Il pet food deve essere concepito per produrre un pet food sicuro e per soddisfare le richieste nutrizionali degli animali da compagnia.</p> <p>b) Il Produttore di pet food deve, se opportuno, fare prove di produzione in stabilimento e condurre test sul prodotto per verificare se la formulazione ed il processo di produzione del prodotto siano in grado di conseguire un prodotto nutrizionalmente bilanciato, sicuro e conforme legalmente.</p> <p>c) La durata di conservazione del prodotto dovrà essere stabilita prendendo in considerazione la formulazione dello stesso, il processo di confezionamento, il tipo di imballaggio e le successive condizioni di magazzinaggio.</p> <p>d) L'imballaggio, il processo ed i materiali usati nella produzione devono assicurare la sicurezza del pet food.</p>	<p>Dir. 2002/72/CE (VII)</p> <p>"Linee guida nutrizionali per alimenti completi e complementari per cani e gatti" FEDIAF 2008 (XXVI)</p> <p>"Conoscenze Nutrizionali – Piccoli animali" FEDIAF (XIII)</p> <p>EN-ISO 22000:2005, par. 7.3.3 (Caratteristiche del prodotto) (XXI)</p>

6.2 Formulazione

<i>Le materie prime devono essere miscelate in modo tale da produrre pet food sicuro</i>	
<p>a) La presenza di materie prime per mangimi vietate, sostanze indesiderabili (inclusi i residui di medicinali veterinari), sostanze non autorizzate e patogeni deve essere accuratamente monitorata in relazione alla salute umana o animale; appropriate strategie di controllo devono essere attuate per minimizzare il rischio.</p> <p>Dovrebbero essere attuati sistemi per ridurre il rischio di superare i livelli di dosaggio consentito degli additivi autorizzati.</p> <p>Dovrebbero essere attuati sistemi per definire il rischio a livello dei fornitori e delle materie prime/additivi e la frequenza del monitoraggio delle sostanze indesiderabili. L'esempio di uno strumento è menzionato nell'allegato III.</p> <p>b) La legislazione UE stabilisce una lista di prodotti il cui l'uso è vietato in alimentazione animale. Il Produttore deve essere sicuro che i prodotti inclusi nella lista delle sostanze vietate non siano utilizzate. Alcune materie prime ed additivi per mangimi sono oggetto di restrizioni per l'impiego in determinate specie. Il Produttore deve essere sicuro che tali sostanze siano impiegate in modo conforme e che siano</p>	<p>Reg. CE n. 1831/2003 (XII)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Produzione) (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. CE n. 1829/2003 (X)</p> <p>Dir. 2002/32/CE (VI)</p> <p>Racc. 2006/576/CE (XXIII)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009, All. III (XXIX)</p> <p>"Linee guida nutrizionali per alimenti completi e complementari per cani e gatti "FEDIAF (XXVI)</p> <p>"Conoscenze Nutrizionali – Piccoli animali " FEDIAF (XIII)</p> <p>Registro degli additivi (XXX)</p>

<p>controllati/eliminati i rischi di contaminazione accidentale.</p> <p>c) Possono essere impiegati solo additivi autorizzati e miscelati in idonee quantità e in modo omogeneo con le materie prime per mangimi, al fine di assicurare che siano presenti solo in quantità autorizzate.</p>	
--	--

7 ACQUISTI E CONSEGNE

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

7.1 Riconoscimento del fornitore

<i>Il Produttore di pet food deve attuare procedure per l'approvazione e la sorveglianza dei suoi fornitori, inclusi i prodotti finiti o semilavorati fabbricati da terzi</i>	
<p>a) Deve esistere un programma di assicurazione Venditore/Fornitore per distinguere il fornitore e controllare che l'acquisto di materie prime e materiale di imballaggio, additivi, prodotti intermedi e prodotti finiti avvenga solo da fornitori autorizzati. Questo programma deve riportare tutti gli standards e le procedure di monitoraggio relativi alla produzione primaria, comprese le materie prime, il confezionamento ed il trasporto.</p> <p>b) Devono essere identificate e applicate delle specifiche, basate sulla valutazione del rischio, per le materie prime, per i prodotti semilavorati (ove forniti ad altre fabbriche) e i materiali di imballaggio. La specifica può includere dettagli sui requisiti analitici, nutrizionali così come su quelli di sicurezza del pet food e di igiene. Deve esistere una lista di fornitori autorizzati.</p> <p>c) Devono essere attuati idonei metodi di valutazione/ispezione e monitoraggio dei fornitori, basati sulla valutazione del rischio, con frequenza e tipologia di audit determinate dalla stessa valutazione del rischio (come previsto nell'Allegato III a questo Manuale). La valutazione deve essere fatta sotto forma di monitoraggio attraverso controlli interni, certificati di analisi o estesa all'ispezione del fornitore, se opportuno. Per es., la qualità e la sicurezza di un pet food o di una premiscela possono essere influenzate da errori nell'aggiunta di oligoelementi o sostanze medicinali veterinarie. Quando impiegati senza precauzioni o in modo inappropriato, gli additivi e le sostanze medicinali possono causare seri effetti negativi all'animale da compagnia.</p> <p>d) La valutazione del fornitore deve includere la sua capacità di garantire la tracciabilità dei suoi fornitori, la valutazione dei sistemi di HACCP, informazioni sulla sicurezza del pet food e requisiti normativi. I metodi e la frequenza della valutazione del fornitore dovrebbero essere basati su una formale valutazione del rischio.</p> <p>e) Le procedure devono definire come i materiali di origine sconosciuta debbano essere gestiti. Inoltre, le procedure dovrebbero definire come gestire le eccezioni es.: l'utilizzo di prodotti e</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005 (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1829/2003 (X)</p> <p>Reg. CE n. 1830/2003 (XI)</p>

servizi per i quali non sono stati intrapresi auditing o monitoraggio.	
--	--

7.2 Consegne

Il Produttore di pet food deve attuare procedure per monitorare la qualità e la sicurezza delle materie prime fino alla consegna	
a) Ciascuna materia prima, additivo e materiale di imballaggio deve possedere una specifica scritta regolarmente aggiornata. In aggiunta alle caratteristiche nutrizionali e analitiche della materia prima, tale specifica scritta dovrebbe includere una lista di luoghi di origine e fonti di approvvigionamento autorizzati, dettagli di ogni processo a cui la materia è stata sottoposta, tipologia degli alimenti nei quali è autorizzato l'utilizzo, avvertenze su ogni pericolo o limite nell'utilizzo della stessa, e ogni caratteristica particolare della materia prima.	Reg. CE n. 183/2005 (XVIII) Reg. CE n. 1829/2003 (X) Reg. CE n. 1830/2003 (XI) Reg. CE n. 1774/2002 (IX) Reg. CE n. 1831/2003 (XII) Reg. CE n. 767/2009, All. III (XXIX)
b) Il monitoraggio alla consegna deve assicurare che: <ul style="list-style-type: none"> • le materie prime e gli additivi siano tracciabili, • i prodotti siano conformi alle specifiche di qualità e di sicurezza, • i prodotti siano consegnati da un fornitore riconosciuto o registrato, ove siano oggetto di una procedura di riconoscimento/registrazione, • nella struttura sia prevista la documentazione relativa ai controlli della temperatura per le merci deperibili presso i punti di ricevimento, • nella struttura sia prevista la documentazione relativa ai carichi respinti, • che la suddetta documentazione includa specifiche sulle motivazioni del respingimento, • deve essere tenuto un registro di informazioni sull'origine di ciascuna materia prima e additivo consegnato. 	Dir. 2002/32/CE (VI) Racc. 2006/576/CE (XXIII) EN-ISO 22000:2005, par. 7.3.3.1 (Materie prime grezze, ingredienti e materiali di contatto del prodotto) (XXI)
c) I fornitori che consegnano sottoprodotti di origine animale devono avere una specifica registrazione e conformarsi ai requisiti legati al processo di registrazione, di produzione e dei criteri analitici.	
d) Deve esistere una procedura di accettazione della materia prima e del materiale per il confezionamento e ogni materiale deve essere controllato (a fronte della specifica) secondo un programma di esame che prenda in considerazione la sua importanza critica, come definito dalla valutazione del rischio (HACCP), nel prodotto finale, usando per esempio certificati di analisi, eseguendo campionamenti del materiale in arrivo.	
e) Consegne/contenitori danneggiati, infestati o	

sporchi sono respinti. Materiali spediti in veicoli danneggiati, infestati o sporchi sono respinti.

- f) Materiali deperibili o surgelati soddisfano i requisiti minimi di temperatura ai punti di carico, durante il trasporto ed al ricevimento. Si raccomanda di ottemperare al requisito di temperatura pari a -12°C , come per il settore alimentare.

8 PRODUZIONE

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
---------------------------	---------------------------------------

8.1 Requisiti generali

Devono esser messe in atto responsabilità e procedure per il processo produttivo	
<p>a) Un dipendente qualificato deve esser nominato responsabile del processo produttivo.</p> <p>b) Il Produttore deve assicurare che i differenti stadi produttivi siano effettuati secondo procedure e istruzioni scritte. Per ottenere la qualità desiderata del pet food, tali procedure devono definire i punti critici del processo di lavorazione.</p> <p>c) Devono essere prese misure per evitare contaminazione, contaminazione crociata ed errori umani per mantenere gli standards di igiene e sicurezza.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II Produzione (XVIII)</p>

8.2 Presenza accidentale ed inevitabile di Organismi Geneticamente Modificati

Le materie prime di origine GM autorizzate nella Ue non mettono a rischio la sicurezza del pet food.

Quando utilizzate, sono soggette a regolamenti specifici e devono essere dichiarate in etichetta. A questo scopo, il produttore di Pet food deve mettere in atto efficaci procedure per controllare la presenza di materie prime contenenti, costituite da, o prodotte a partire da organismi geneticamente modificati.

<p>a) Per i prodotti pet food, per i quali non è obbligatorio etichettare "contiene OGM" o "prodotto da OGM", l'operatore deve assicurarsi che il prodotto di pet food non contiene, consiste di o è prodotto a partire da OGM.</p> <p>b) La presenza di OGM fino allo 0.9%, per ingrediente incorporato, non deve essere etichettata purché tale presenza sia avventizia o tecnologicamente inevitabile. La presenza di OGM "avventizia" (accidentale, non-intenzionale) e "tecnicamente inevitabile" deve essere evitata mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> - identity preservation (IP) e/o certificazioni equivalenti, - dichiarazione dell'assenza di OGM da parte del fornitore o del commerciante (vedi anche Capitolo 7.1 Riconoscimento del fornitore), - e/o con efficace segregazione. <p>c) Gli stabilimenti che utilizzano o immagazzinano materie prime OGM e non-OGM devono prendere tutte le precauzioni allo scopo di prevenire contaminazione crociata fra materiali OGM e non OGM.</p> <p>d) In caso di contaminazione crociata, la pulizia della linea produttiva e dell'attrezzatura è obbligatoria. Per ulteriori azioni, vedi Cap. 4.2 (Rintracciabilità).</p>	<p>Reg. CE n. 1829/2003 su alimenti e mangimi geneticamente modificati (X)</p> <p>Reg. CE n. 1830/2003 sulla rintracciabilità e l'etichettatura degli alimenti e dei mangimi geneticamente modificati (XI)</p> <p>"Codice di Buone Pratiche per la Corretta Comunicazione sul Pet Food" della FEDIAF, par. 3.2.1.13 e All. III (XXVII)</p>
--	--

8.3 Materie prime di origine animale

<i>Il Produttore di pet food deve utilizzare materie prime conformi alla legislazione europea</i>	
<p>a) Gli unici sottoprodotti di origine animale che possono essere impiegati nella produzione di pet food e dogchews sono quelli di cui all'art. 6(1), lettere da a) a j) del Reg. CE n. 1774/2002. Tuttavia, gli alimenti grezzi per animali da compagnia possono essere prodotti solo con sottoprodotti animali elencati all'art. 6(1) (a) e b) del Reg. CE n. 1774/2002.</p> <p>b) Il pet food grezzo deve essere fornito in imballaggi progettati per prevenire la fuoriuscita di liquidi. Devono essere intraprese misure efficaci per assicurare che il prodotto non sia esposto a contaminazione attraverso il ciclo produttivo fino al punto vendita. La dicitura "ALIMENTI DESTINATI ESCLUSIVAMENTE AGLI ANIMALI DA COMPAGNIA – NON PER CONSUMO UMANO" ("Pet food Only", secondo la versione inglese) deve essere esposta sull'imballaggio in modo visibile e leggibile.</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002, All. VIII, Cap. II (IX)</p>

8.4 Pesatura

<i>L'accuratezza delle strumentazioni di pesatura e di dosaggio sia per gli ingredienti alla rinfusa che per quelli caricati a mano, è fondamentale per la produzione di pet food sicuro</i>	
<p>a) Tutte le pesa e i dispositivi di misurazione utilizzati nella produzione del pet food devono essere adeguate alla gamma di peso o di volume che deve essere misurata; è essenziale un programma regolare per la calibratura e la verifica delle strumentazioni di pesatura e di dosaggio. Nello sviluppare le procedure scritte per la calibratura e la verifica, dovrebbero essere considerate le indicazioni relative ai fabbricanti delle strumentazioni. Bisogna conservare registri dei risultati delle calibrature e delle verifiche.</p> <p>b) Dovrebbe essere attuato anche un programma di manutenzione regolare al fine di assicurare che le strumentazioni di pesatura siano tenute pulite e le parti logore sostituite se necessario. Dove la quantità dei prodotti non è regolamentata per legge, il prodotto deve essere conforme alle specifiche del consumatore.</p> <p>c) Se la strumentazione di misura non è conforme, l'organizzazione deve intraprendere azioni appropriate relativamente alla strumentazione ed ai prodotti precedentemente controllati.</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. XVIII (Strutture ed attrezzature) (XXI)</p> <p>EN- ISO 22000:2005 par 8.3 Controllo del monitoraggio e misurazioni (XXI)</p>

8.5 Miscelazione

Una miscelazione omogenea è fondamentale per una alimentazione bilanciata e per la sicurezza del pet food.	
L'accuratezza della miscelazione deve essere garantita e sottoposta a verifica	
<ul style="list-style-type: none"> a) Tutti i miscelatori usati nella produzione di pet food dovranno essere adeguati alla gamma dei pesi e dei volumi miscelati, e in grado di produrre miscele e soluzioni omogenee. b) La pulizia del miscelatore è fondamentale per l'efficacia e la sicurezza del pet food. c) Dovrebbero essere elaborati dei processi di manutenzione per l'esame del mixer al fine di assicurare che il logorio delle strumentazioni non comporti la formazione di residui quando il miscelatore è svuotato. d) I miscelatori devono operare per un tempo pre-settato, stabilito da prove effettuate prima della produzione per assicurare miscele e/o soluzioni omogenee. e) L'efficacia del processo di miscelazione deve essere regolarmente controllata per assicurare che gli additivi siano sempre uniformemente distribuiti nella miscela. f) Deve essere evitato un inaccettabile trascinarsi di additivi, sostanze medicinali veterinarie o di qualsiasi altra sostanza indesiderabile. g) Gli operatori devono dimostrare l'efficacia dei miscelatori per quanto riguarda l'omogeneità. 	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (XVIII)</p>

8.6 Sicurezza del Pet Food e misure del Controllo Qualità e Analisi del Prodotto

Deve essere redatto ed applicato un Piano di Sicurezza del Pet Food e di Controllo Qualità per l'utilizzo delle materie prime, delle premiscele e dei prodotti finiti. Il Produttore di pet food deve fare direttamente, oppure rivolgendosi a società esterne, analisi critiche per la sicurezza, la legalità e la qualità del pet food, utilizzando procedure e mezzi adeguati	
<ul style="list-style-type: none"> a) Il Piano di Controllo Sicurezza e Qualità del Pet Food deve prevedere controlli determinati nello studio di HACCP, così come la frequenza di questi controlli e delle procedure di campionamento. Tale Piano deve anche specificare quali metodi analitici devono essere utilizzati e con quale frequenza. Il Piano di Controllo Sicurezza e Qualità del Pet Food deve menzionare le azioni che devono essere intraprese in caso di non conformità con le specifiche. I risultati devono essere registrati e revisionati regolarmente. b) Devono essere prontamente intraprese azioni appropriate relativamente ai risultati fuori delle specifiche. c) Deve esistere un sistema di continuo accertamento della durabilità dei prodotti. 	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Controllo qualità) (XVIII)</p> <p>Dir. 2002/32/CE (VI)</p> <p>Racc. 2006/576/CE (XXIII)</p> <p>Reg. CE n. 767/2009, All. III (XXIX)</p> <p>EN-ISO 22000:2005 par. 8.4.2 (Evaluation of individual verification results) and 8.2 (Validation of control measure combinations) (XXI)</p>

<p>Questo deve essere basato sul rischio e deve includere analisi microbiologiche e sensoriali così come dei principali fattori chimici.</p> <p>d) Per il pet food e gli articoli da masticare costituiti da sottoprodotti di origine animale, devono essere eseguiti campionamenti casuali per Salmonella ed Enterobacteriaceae durante la produzione e/o dei prodotti finiti (prima della spedizione) per verificare la conformità agli standard. Per il pet food in lattine e in altri contenitori trattati termicamente e chiusi ermeticamente, sottoposto ai trattamenti ad alte temperature, descritti nella sezione relativa alla temperatura di produzione, il campionamento e il test per la Salmonella e per le Enterobacteriaceae non è necessario.</p> <p>e) Devono essere attuate procedure per assicurare la affidabilità dei risultati analitici.</p> <p>f) Il personale che effettua le analisi deve essere adeguatamente qualificato e/o formato e deve essere competente per eseguire le analisi richieste.</p> <p>g) Quando il produttore di pet food esegue, o fa eseguire all'esterno, analisi fondamentali per la sicurezza del pet food o per la validità legale della composizione, il laboratorio deve essere accreditato in modo indipendente da un ente competente.</p>	
--	--

8.7 Controllo Temperatura/Tempo

<p><i>Il Produttore di pet food deve essere in grado di dimostrare il controllo effettivo di tutte le operazioni intraprese. Se il controllo della temperatura delle materie prime, dei semilavorati o dei prodotti finiti, del processo e/o dell'ambiente, è essenziale per la sicurezza, la conformità legale e la qualità del prodotto, questo deve essere adeguatamente sorvegliato, monitorato e registrato secondo i risultati derivanti dallo studio HACCP</i></p>	
<p>a) Nei casi in cui la temperatura e/o il controllo del tempo sono critici per la sicurezza, la qualità o la conformità legale del prodotto (es. trattamento termico, di surgelamento o congelamento), deve essere utilizzata un'apparecchiatura, associata ad un adeguato sistema di allarme, che registri il tempo e/o la temperatura, che monitori lo status del processo ad intervalli di tempo adeguati.</p> <p>b) Il pet food in lattina, o in altri contenitori trattati termicamente e chiusi ermeticamente, deve essere sottoposto a trattamento termico almeno fino al raggiungimento del valore $F_c=3$.</p> <p>c) Il pet food trasformato, diverso da quello in lattina o in contenitori trattati termicamente e chiusi ermeticamente, deve essere sottoposto ad un trattamento termico di almeno 90°C al centro della massa. Dopo il trattamento, deve essere presa ogni</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg CE n. 1774/2002, All. VIII Cap. II (IX)</p> <p>Codex Alimentarius Commission, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003</p>

<p>precauzione per assicurare che il prodotto non sia esposto a contaminazione. Il prodotto deve essere confezionato in contenitori nuovi.</p> <p>d) Durante la lavorazione, gli articoli da masticare devono essere sottoposti ad un trattamento termico sufficiente a distruggere gli organismi patogeni (inclusa la <i>Salmonella</i>). Dopo il trattamento, deve essere presa ogni precauzione al fine di assicurare che il prodotto non venga esposto a contaminazione. Il prodotto deve essere confezionato in contenitori nuovi.</p>	
---	--

8.8 Individuazione di corpi estranei / Individuazione di metalli

<i>Il Produttore di pet food deve assicurare tutti gli stadi necessari ad identificare, evitare, eliminare o minimizzare il rischio di contaminazione da metalli o da altri corpi estranei</i>	
<p>a) Il produttore di pet food deve utilizzare l'analisi del rischio e determinare i punti critici di controllo per evitare la contaminazione da parte di corpi estranei. Se necessario, per la sicurezza del pet food dovrà essere installata un'attrezzatura per l'individuazione di metalli o di altri corpi estranei. Tale attrezzatura di deve situarsi in una posizione che massimizzi l'individuazione di corpi estranei nel prodotto finito.</p> <p>b) Nel caso in cui si richieda un rilevatore di metalli o di corpi estranei, il Produttore di pet food deve applicare le migliori pratiche e i limiti critici per la loro individuazione, i limiti critici dettati dalle buone pratiche di lavorazione, tenendo presente anche la natura del pet food, la collocazione del rilevatore e ogni altro fattore in grado di influenzare la sensibilità dello strumento.</p> <p>c) Il Produttore di pet food deve stabilire e attuare procedure per l'operatività del rilevatore, per il monitoraggio di routine e per rilevare la presenza di metalli e di altri corpi estranei e deve tenere i registri relativi.</p> <p>d) Il Produttore di pet food deve stabilire e attuare azioni correttive e procedure di report nel caso in cui le procedure di monitoraggio e dei controlli evidenzino un errore del rilevatore. Tali azioni devono includere l'isolamento, la quarantena e una nuova ispezione di tutti i prodotti a partire dall'ultimo test favorevole effettuato dal rilevatore.</p>	<p>Codex Alimentarius, 1997 (IV)</p> <p>HACCP handbook per PMI (III/5087/96) (III)</p> <p>Codex Alimentarius Commission, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003</p>

8.9 Rilascio del prodotto

<i>Il Produttore di pet food deve assicurare che il prodotto non sia rilasciato prima che tutte le procedure siano state eseguite</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve assicurare che il prodotto sia conforme ai requisiti specifici</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Controllo qualità) (XVIII)</p>

e sia rilasciato esclusivamente da personale autorizzato ed in linea con le procedure di rilascio, garantendone la sicurezza.	
---	--

8.10 Controllo di prodotti non conformi

<i>Il Produttore di pet food deve assicurare che tutte le materie prime non rispondenti alle specifiche siano chiaramente identificate, etichettate e messe in quarantena</i>	
a) Chiare procedure per il controllo delle materie prime non conformi, inclusi i respingimenti, l'accettazione per deroga, oppure gli accordi per destinare le materie ad un uso diverso devono essere attuate e comprese da tutto il personale autorizzato.	Reg. CE n. 1774/2002 (IX) Reg. CE n. 999/2001 (V) Dir. 2002/32/CE (VI)
b) Le decisioni dovrebbero essere approvate dai dipendenti aziendali autorizzati.	Racc. 2006/576/CE (XXIII)
c) Azioni correttive devono essere attuate per evitare il ripetersi di non conformità e deve esser conservata idonea documentazione delle azioni intraprese.	EN-ISO 22000:2005, par. 7.10 (Control of non-conforming goods) (XXII) Reg. CE n. 767/2009, art. 20 (XXIX)
d) Tutti i prodotti non conformi devono essere trattati o smaltiti in base alla natura del problema e/o a requisiti specifici. Sono presi provvedimenti correttivi quando il prodotto non conforme coinvolge la sicurezza del pet food.	
e) Le procedure attuate per il controllo di non conformità dei materiali e tutte le azioni correttive devono essere registrate ed i registri devono essere conservati.	

8.11 Controllo della Quantità

<i>I controlli devono essere condotti per dimostrare che gli imballaggi sono conformi ai requisiti legislativi dell'UE o a qualsiasi altro codice/manuale riconosciuto dal settore industriale</i>	
a) La frequenza e la metodologia dei controlli quantitativi devono soddisfare requisiti minimi normativi riguardanti la verifica della quantità, indipendentemente dalla natura del materiale di pre-confezionamento (es. quantità media, peso/volume).	Dir. 76/211/CEE (I)
b) Tutte le strumentazioni utilizzate per la misurazione delle quantità devono essere legalmente accettabili e regolarmente calibrate.	

8.12 Validazione della strumentazione e del processo

<i>Il Produttore di pet food dovrà attuare procedure che verifichino che il processo e l'attrezzatura utilizzati siano in grado di fornire un pet food sicuro, conforme alla legge con le caratteristiche qualitative desiderate</i>	
a) In caso di variazioni nella formulazione del prodotto, dei metodi di lavorazione, della strumentazione o dell'imballaggio, il Produttore di pet food deve, ove appropriato, ridefinire le caratteristiche del processo e validare nuovamente i parametri	Reg. CE n. 1831/2003, (XII) Reg. CE n. 767/2009 (XXIX) Reg. CE n. 183/2005, All. II (XVIII);

del prodotto per assicurare la sicurezza, la conformità e la qualità del prodotto.	Dir. 76/211/CEE (I)
b) In caso di guasto delle strumentazioni o di deviazione del processo, devono essere attuate procedure che definiscano lo status di sicurezza del prodotto, prima del rilascio.	EN-ISO 22000:2005, par. 8.2 (Validation of control measure combinations) (XXI)

8.13 Calibratura

<i>Le strumentazioni impiegate per monitorare i punti critici di controllo, Programmi Operativi per i Prerequisiti e la conformità legale dei prodotti devono essere ben calibrate e tracciabili</i>	
a) E' necessario attuare un sistema per assicurare che le strumentazioni siano: <ul style="list-style-type: none"> • calibrate oppure verificate ad intervalli definiti o prima dell'utilizzo, e devono essere registrate le basi impiegate per la calibratura e la verifica; • tarate o ritarate secondo necessità; • identificate affinché lo status della calibratura possa essere facilmente controllato; • preservate da tarature che potrebbero invalidare i risultati delle misurazioni; • protette da danni e deterioramento. 	Dir. 76/211/CEE, All. 1.4 (I) EN-ISO 22000:2005, par. 8.3 (Control of monitoring and measuring) (XXI)
b) Devono essere conservati i dati riguardanti la calibratura e la verifica.	
c) Per il controllo dei preimballaggi immessi sul mercato, le procedure attuate devono essere riconosciute dalle autorità competenti dello Stato membro.	

8.14 Requisiti specifici di manipolazione

<i>Ove le materie prime richiedano procedure speciali di manipolazione, queste devono essere attuate per assicurare il mantenimento della sicurezza, della conformità legale e della qualità del pet food</i>	
a) Quando i materiali di imballaggio (es. contenitori di vetro) mettono a rischio la sicurezza del pet food, devono essere attuate speciali procedure di manipolazione per prevenire la contaminazione ed il deterioramento. Devono essere conservate le registrazioni degli errori e delle azioni correttive intraprese.	
b) In caso di rilavorazione, oppure di operazioni di rilavorazione, devono essere attuate procedure per assicurare la sicurezza, la conformità e la qualità del prodotto finito.	

8.15 Imballaggio del prodotto

<i>L'imballaggio del prodotto deve essere adeguato alla destinazione d'uso e deve essere immagazzinato in condizioni tali da minimizzare il rischio di contaminazione e di deterioramento</i>	
a) Devono essere impiegati materiali idonei all'imballaggio.	Reg. CE n. 1774/2002 (IX)
b) Devono essere attuate procedure per garantire che l'imballaggio del prodotto sia	Reg. CE n. 183/2005, All. II (XVIII)

<p>conforme alle specifiche.</p> <p>c) Ove le graffette o altri articoli possano verosimilmente causare danni o contaminazioni all'imballaggio utilizzato, devono essere prese le adeguate precauzioni per minimizzare il rischio di contaminazione del prodotto.</p> <p>d) Quando il materiale di imballaggio non viene utilizzato durante il ciclo di produzione, deve essere protetto prima di essere rimesso in magazzino.</p> <p>e) Il materiale d'imballaggio dovrebbe essere immagazzinato separatamente dalle materie prime per evitare contaminazioni e, se appropriato, lontano dai prodotti finiti.</p>	<p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p> <p>Dir. 94/62/CE (art. 11 e All. II) (II)</p> <p>EN ISO 22000:2005, par. 7.3.3.1 (Feed materials, ingredients and product contact materials) (XXI)</p>
--	--

9 MAGAZZINAGGIO E TRASPORTO

REQUISITI GENERALI	DOCUMENTAZIONE LEGALE ED UTILE
--------------------	--------------------------------

9.1 Trasporto e magazzinaggio

<i>Tutti i veicoli o i magazzini utilizzati per il trasporto o il deposito di materie prime (incluso il materiale di imballaggio), di prodotti intermedi/semilavorati e di prodotti finiti devono essere idonei allo scopo e conservati in buono stato e in condizioni igieniche</i>	
<p>a) Il Produttore di pet food deve assicurare che: le merci consegnate corrispondano a quelle ordinate; che il pet food sia propriamente etichettato secondo i requisiti di legge; e che tutte le misure siano state prese per assicurare la qualità e la sicurezza del Pet food consegnato.</p> <p>b) Tutti i contenitori utilizzati per il trasporto o per il deposito delle materie prime e del prodotto finito devono essere esenti da potenziali contaminanti, siano essi di natura chimica, aromatica, infestanti (es. microrganismi, roditori, insetti, uccelli) e animali domestici.</p> <p>c) Solo personale autorizzato dal Produttore di Pet food può avere accesso ai magazzini.</p> <p>d) Devono essere registrati il nominativo e l'indirizzo del trasportatore.</p> <p>e) Le materie prime, i materiali d'imballaggio e i prodotti finiti devono essere immagazzinati e trasportati in modo tale da renderli facilmente identificabili (nome del prodotto, numero di lotto, data e orario di produzione) in modo da preservarli da contaminazione crociata e deterioramento.</p> <p>f) Il trasporto o il magazzinaggio refrigerato devono permettere di conservare la temperatura entro le specifiche stabilite del prodotto/materie prime e in situazione di carico massimo, sia durante il periodo di deposito sul veicolo che nel magazzino.</p> <p>g) Quando opportuno, devono essere poste in essere le procedure in caso di guasto delle attrezzature (es. refrigerazione). Queste procedure dovranno garantire la sicurezza, la conformità legale e la qualità del prodotto.</p> <p>h) Ove le materie prime, i materiali di imballaggio o i prodotti finiti trasportati siano suscettibili di danni provocati da fattori climatici, i veicoli devono essere equipaggiati in modo tale da proteggere adeguatamente la merce e le operazioni di carico e scarico devono avvenire in piazzali coperti.</p> <p>Sottoprodotti di origine animale</p> <p>i) I sottoprodotti di origine animale ed i prodotti trasformati devono essere raccolti e trasportati in imballaggi nuovi sigillati o in</p>	<p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Trasporto e magazzinaggio) (XVIII)</p> <p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX), All. II: Cap. II, Cap. VI</p> <p>Conformità alla legislazione nazionale</p> <p>Reg. CE n. 767/2009 (XXIX)</p> <p>EN-ISO 22000:2005, par. 7.3.3 (Product characteristics) (XXI)</p>

<p>container o veicoli coperti a tenuta.</p> <p>j) I veicoli e i contenitori riutilizzabili e tutte le parti riutilizzabili delle attrezzature o degli apparecchi che vengono a contatto con i sottoprodotti di origine animale e i prodotti trasformati devono essere: puliti, lavati e disinfettati dopo ogni utilizzo; conservati in condizioni igieniche; e puliti ed asciugati prima dell'uso.</p> <p>k) I contenitori riutilizzabili devono essere dedicati esclusivamente al trasporto di un particolare prodotto, al fine di evitare la contaminazione crociata.</p> <p>l) I materiali di categoria 3 non trasformati destinati alla produzione di materie prime per animali o per il pet food devono essere trasportati, congelati o surgelati, a meno che non debbano essere messi in lavorazione entro le 24 ore successive alla produzione degli stessi.</p> <p>m) I materiali di imballaggio devono essere inceneriti o smaltiti secondo le procedure istituite dalle autorità competenti.</p>	
---	--

9.2 Segregazione

<i>Devono essere attuate procedure di segregazione per prevenire la contaminazione crociata dei prodotti finiti, del materiale di imballaggio e delle materie prime</i>	
<p>a) Il pet food sottoposto ad un processo di lavorazione e i materiali di imballaggio devono essere tenuti separati dalle materie prime non processate e dagli additivi destinati ai mangimi in modo da evitare la contaminazione crociata fra mangimi sottoposti lavorazione e/o materiali di imballaggio.</p>	<p>Reg. CE n. 1774/2002 (IX)</p> <p>Reg. 999/2001/CE (V)</p> <p>Reg. CE n. 183/2005, All. II (Magazzinaggio e trasporto) (XVIII)</p> <p>Dir. 2002/32/CE (VI);</p>

9.3 Rotazione degli stock

<i>Devono esser attuate procedure per assicurare che le materie prime e i prodotti siano utilizzati nel giusto ordine ed entro la data di scadenza</i>	
<p>a) I documenti di ricevimento e/o l'etichettatura del prodotto devono facilitare la corretta rotazione degli stock (first in first out – F.I.F.O.)</p>	

10. Riferimenti e Documenti relativi

I.	Direttiva per il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative al precondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati (76/211/CEE)
II.	Direttiva sugli imballaggi e sui rifiuti di imballaggio (94/62/CE)
III.	Guida all'introduzione di un sistema HACCP per l'igiene degli alimenti nelle piccole e medie imprese dell'industria alimentare (HACCP Handbook) III/5087/96-5087EN1.doc
IV.	Codice Generale sui Principi dell'Igiene Alimentare. Allegato su Analisi e Punto Critico di Controllo (HACCP) - Linee guida per l'applicazione del sistema. Pubblicato nel Testo base del Codex Alimentarius per l'Igiene Alimentare; Roma, 1997; ISBN 92-5-104021-4
V.	Regolamento che stabilisce norme sulla prevenzione, il controllo e l'eradicazione di alcune encefalopatie spongiformi trasmissibili (2001/999/CE)
VI.	Direttiva relativa alle sostanze indesiderabili negli alimenti per animali (2002/32/CE)
VII.	Direttiva relativa ai materiali e oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari (2002/72/CE)
VIII.	Regolamento che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, che istituisce l'Autorità Europea per la Sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare (178/2002/CE)
IX.	Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio recante norme sanitarie sui sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano (1774/2002/CE)
X.	Regolamento sui mangimi e gli alimenti geneticamente modificati (1829/2003/CE)
XI.	Regolamento concernente la tracciabilità e l'etichettatura di Organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati (1830/2003/CE)
XII.	Regolamento sugli additivi destinati all'alimentazione animale (1831/2003/CE)
XIII.	" Conoscenze nutrizionali – Piccoli Animali" – FEDIAF, 2003
XIV.	Codex Alimentarius Commission, Codice di Pratica Internazionale Raccomandato, CAC/RCP1-1969, REV. 4-2003
XV.	Direttiva relativa ai principi di buone pratiche di laboratorio e alla verifica della loro applicazione per le prove sulle sostanze chimiche (2004/10/CE)
XVI.	Regolamento sull'igiene dei prodotti alimentari (852/2004/CE)
XVII.	Linee guida per l'attuazione degli artt. 11, 12, 16, 17, 18, 19 e 20 del Reg. CE n. 178/2002 sulla legislazione alimentare – Conclusione del Comitato Permanente per la Catena alimentare e la Salute animale, rev. 7, Dicembre 2004 (http://ec.europa.eu/food/food/foodlaw/guidance/guidance_rev_7_en.pdf)
XVIII.	Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio che stabilisce requisiti per l'igiene dei mangimi (183/2005/CE)
XIX.	Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio sui livelli massimi di residui di pesticidi in o su alimenti e mangimi di origine vegetale ed animale (396/2005/CE)
XX.	International Standards Organization (ISO) – ISO 9000 serie 2005 , Sistemi di Gestione della Qualità
XXI.	International Standards Organization (ISO) – ISO 22000:2005 , Sistemi di Gestione della Sicurezza Alimentare
XXII.	Standard Tecnico e Protocollo per le Aziende fornitrici di prodotti alimentari di vendita al dettaglio". British Retail Consortium, 2000 (BRC)
XXIII.	Raccomandazione 2006/576/CE sulla presenza di deossinivalenolo, zearalenone, ocratossina A, tossine T-2 e HT-2 e fumonisine in prodotti destinati all'alimentazione degli animali
XXIV.	International Standards Organization (ISO) – ISO 22005:2007, Rintracciabilità nella Filiera alimentare e mangimistica

XXV.	Regolamento sulle modalità di applicazione del Regolamento No 1831/2003 (429/2008/CE)
XXVI.	FEDIAF " Linee guida nutrizionali 2008 per Alimenti Completi e Complementari per Cani e Gatti"
XXVII.	FEDIAF Codice di Buone Pratiche per la Corretta Comunicazione sul Pet Food 2009, versione 26 ottobre 2009
XXVIII.	Regolamento che fissa i metodi di campionamento e d'analisi per i controlli ufficiali degli alimenti per gli animali (152/2009/CE)
XXIX.	Regolamento del Parlamento e del Consiglio sull'immissione sul mercato e sull'uso dei mangimi (767/2009/CE)
XXX.	Registro degli Additivi per l'alimentazione animale http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedadditives/comm_register_feed_additives_1831-03.pdf

Allegato I Sommario della legislazione europea per il pet food

La seguente lista riguardante la legislazione comunitaria è una selezione della normativa più importante e non include tutta la normativa applicabile al settore del pet food.

76/211/CEE: Direttiva per il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati Membri relative al precondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati

- Gli imballaggi preconfezionati possono riportare il marchio "e", a garanzia che i prodotti soddisfano i requisiti di peso e dimensioni di questa Direttiva, incluse le tolleranze per le confezioni fino a 10 Kg (Allegato I)
- La presente Direttiva include il riferimento al metodo per il controllo statistico dei lotti di imballaggi preconfezionati, ai fini della conformità ai criteri del marchio "e".
- Il marchio "e" dovrà essere utilizzato come descritto nella sezione 3 dell'Allegato II alla Direttiva 71/316/CEE.

94/62/CE: Direttiva relativa agli imballaggi e ai rifiuti di imballaggio

- Prevenzione dell'impatto ambientale degli imballaggi e dei rifiuti che ne derivano.
- Riduzione dei rifiuti degli imballaggi.
- Concentrazioni massime di metalli pesanti nei materiali d'imballaggio.

2001/999/CE: Regolamento che stabilisce norme sulla prevenzione, il controllo e l'eradicazione di alcune encefalopatie spongiformi trasmissibili (Regolamento TSE)

- Norme per la prevenzione, il controllo e l'eradicazione delle encefalopatie spongiformi trasmissibili (TSE) negli animali.
- Determinazione dello status BSE – Classificazione dei Paesi e delle regioni in cinque categorie.
- Programma di sorveglianza TSE.
- Alimentazione animale.
- Materiale a Rischio Specifico.
- Immissione sul mercato ed esportazione di prodotti di origine animale, incluso il Pet food.
- Importazione di prodotti di origine animale inclusi le materie prime e il Pet food.

2002/32/CE: Direttiva sulle sostanze indesiderabili negli alimenti per animali

- Le materie prime destinate all'alimentazione animale devono essere immesse in circolazione nella CE solo se di qualità sana, leale e mercantile.
- Lista di sostanze indesiderabili e limiti massimi tollerati nelle materie prime per mangimi e nei mangimi.
- E' vietata la diluizione e la miscelazione con altre partite di materie prime o di mangimi.

2002/72/CE: Direttiva relativa ai materiali e oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari

- Materiali autorizzati per essere utilizzati nella lavorazione di materiali per il confezionamento.
- Limiti di migrazione dal materiale d'imballaggio all'alimento.

178/2002/CE: Regolamento che stabilisce i principi e i requisiti generali della legislazione alimentare, che istituisce l'Autorità Europea per la Sicurezza alimentare e fissa procedure nel campo della sicurezza alimentare

- Il Regolamento si applica a tutti gli stadi di produzione, lavorazione e distribuzione degli alimenti e dei mangimi
- Si applica ai mangimi prodotti per gli animali destinati alla produzione alimentare, o ad essi somministrati, ma non direttamente al pet food. I produttori di pet food devono osservare i principi e le definizioni del Regolamento sulla sicurezza, tracciabilità e autoregolamentazione.
- Tramite il Regolamento CE n. 1831/2003, che stabilisce i requisiti di igiene per i mangimi, il Sistema di Allarme Rapido (RASFF) si applica al pet food.
- I principi base del Regolamento dovrebbero essere perseguiti dall'Industria del pet food:
 - Requisiti di Sicurezza dei mangimi – il Mangime deve essere sicuro
 - Principi di tracciabilità (completa tracciabilità delle materie prime e dei prodotti finiti).

1774/2002/CE: Regolamento del Parlamento europeo e del Consiglio recante norme sanitarie sui sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano

- Norme sanitarie per la salute pubblica e animale per la raccolta, il trasporto, la trasformazione e l'utilizzo o la distruzione di sottoprodotti di origine animale, al fine di preservare questi prodotti dal rischio sanitario per l'uomo e per gli animali.
- Riconoscimento degli impianti di pet food inclusi i requisiti che devono essere soddisfatti pienamente dagli impianti.
- Requisiti sanitari specifici per le materie prime, le proteine animali trasformate e il pet food relativamente all'origine delle materie prime (categoria 3), trattamento ad alte temperature, prevenzione dalla ricontaminazione, confezionamento e test microbiologici
- Requisiti e certificati sanitari per l'importazione da Paesi terzi di sottoprodotti di origine animale, inclusi le materie prime, le proteine animali trasformate e il pet food.

1829/2003/CE: Regolamento sui mangimi e gli alimenti geneticamente modificati

- Stabilisce procedure comunitarie per le autorizzazioni e la supervisione degli alimenti e dei mangimi GM (incluso il pet food).
- Stabilisce disposizioni per l'etichettatura di alimenti e mangimi GM.
- Riguarda tutti i derivati degli OGM, inclusi quelli nei quali non vi è traccia di DNA o proteine geneticamente modificate.
- Si applica a tre tipi di prodotti: gli OGM per uso alimentare e mangimistico; alimenti e mangimi che contengono OGM; alimenti e mangimi prodotti a partire da o che contengono ingredienti prodotti a partire da OGM.
- Esclude dal suo campo di applicazione i prodotti ottenuti usando un mezzo di produzione geneticamente modificato.
- Stabilisce che le prescrizioni di etichettatura non si applicano a mangimi contenenti materiale, che contiene, è costituito da, o è prodotto a partire da OGM in una proporzione = 0.9 % del mangime e di ogni materia prima del quale è composto, a condizione che questa presenza sia avventizia o tecnicamente inevitabile.
- Il paragrafo 3 prevede che, per stabilire che la presenza di tale materiale è avventizia e tecnicamente inevitabile, gli operatori devono poter fornire un'evidenza, che soddisfi l'autorità competente, del fatto che sono state intraprese tutte le azioni appropriate per evitare la presenza del materiale GM.

1831/2003/CE: Regolamento concernente la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati

- Fornisce un quadro per la tracciabilità degli alimenti e dei mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati. Lo scopo è quello di facilitare un'accurata etichettatura dei prodotti e monitorare l'applicazione di un'appropriata gestione del rischio.

1831/2003/CE: Regolamento sugli additivi destinati all'alimentazione degli animali

- Lista degli additivi autorizzati per il pet food.
- Tenore massimo e altre disposizioni per l'utilizzo degli additivi autorizzati.

2004/10/CE: Direttiva relative all'applicazione dei principi di buona pratica di laboratorio e al controllo della loro applicazione per le prove sulle sostanze chimiche

- I laboratori che effettuano le prove sulle sostanze chimiche in accordo con la Direttiva 67/548/CEE devono essere conformi ai Principi di Buone Pratiche di Laboratorio dell' OECD così come riportati nell'Allegato I.
- Gli Stati Membri devono effettuare ispezioni e studi di controllo in accordo con i principi GLP del OECD, così come riportato nell'Allegato I.
- Gli standard dell'OECD, descritti nella Sezione I, si applicano a sperimentazioni non cliniche destinate ad appurare la sicurezza delle sostanze contenute ad es.: in medicinali veterinari, additivi per alimenti e mangimi prodotti chimico-industriali.
- Tali principi del GLP si applicano a tutti gli studi non clinici sulla sicurezza per la salute e l'ambiente richiesti dalla normativa allo scopo di registrare additivi per alimenti e mangimi e prodotti simili e dalla normativa sui prodotti chimico-industriali, a meno di esenzioni concesse dalla legislazione nazionale.

852/2004/CE: Regolamento sull'igiene dei prodotti alimentari

- Questo documento non si applica al pet food, il pet food ricade nello scopo del Reg. CE n. 183/2005 (igiene dei mangimi).
- E' qui incluso per le definizioni riportate nel glossario.

183/2005/CE: Regolamento che fissa requisiti per l'igiene dei mangimi

- Prevede che la responsabilità primaria per la sicurezza dei mangimi ricada sull'operatore del settore dei mangimi
- Registrazione di tutti gli stabilimenti produttori di pet food.
- Riconoscimento degli stabilimenti (solo gli operatori del settore dei mangimi che producono/utilizzano/commercializzano determinati additivi).
- Condizioni minime di produzione che gli stabilimenti devono rispettare relativamente alle attrezzature e alle strumentazioni, al personale, alla produzione, al controllo qualità, al magazzinaggio e alla tenuta di registri, che devono essere soddisfatte dal produttore di pet food.
- L'applicazione dell'HACCP è obbligatoria; le procedure scritte permanenti devono basarsi sui principi dell' HACCP a norma dell' Articolo 6.
- Condizioni e strumenti che assicurino la piena tracciabilità delle materie prime e degli alimenti composti per animali.
- I Manuali dell'Industria sono volontari, devono tenere in considerazione i pertinenti codici di buone pratiche del Codex Alimentarius; essi sono valutati dalla Comunità e periodicamente revisionati; sono pubblicati sulla serie C della Gazzetta ufficiale dell'Unione europea.
- Stabilisce che il Sistema di Allerta Rapido si applichi ai mangimi per animali non destinati alla produzione di alimenti, incluso il pet food.

2006/576/CE: Raccomandazione sulla presenza di deossinivalenolo, zearalenone, ocratossina A, tossine T-2 e HT-2 e fumonisine in prodotti destinati all'alimentazione animale

- Incrementa il monitoraggio sulla presenza di deossinivalenolo, zearalenone, ocratossina A, tossine T-2 e HT-2 e fumonisine in cereali e derivati destinati all'alimentazione degli animali e nei mangimi composti.
- Elenca alcuni valori guida per la presenza di queste micotossine nelle materie prime destinate all'alimentazione animale, nei mangimi complementari e composti.

- I produttori di pet food dovrebbero utilizzare questi valori guida, così come le raccomandazioni dell'Industria, nel loro sistema HACCP per determinare i limiti critici che distinguono un livello accettabile da uno inaccettabile.

429/2008/CE: Regolamento sulle modalità di applicazione del Regolamento n. 1831/2003 per quanto riguarda la preparazione e la presentazione delle domande e la valutazione e l'autorizzazione di additivi per mangimi

- Fornisce istruzioni molto dettagliate su come approntare una domanda di autorizzazione di un additivo per mangimi fra le quali: il contenuto ed il formato del Modulo di Domanda, Sintesi Pubblica del Fascicolo e Sintesi Scientifica.
- I requisiti specifici per gli studi sulla sicurezza, l'efficacia, l'identificazione, la caratterizzazione, le condizioni d'uso dell'additivo e sul piano di monitoraggio dopo l'immissione sul mercato.
- Descrive i requisiti per la preparazione di diversi fascicoli come quelli per gli additivi utilizzati nella produzione di pet food e per gli additivi già autorizzati a norma della Direttiva 70/524/CEE.

Linee Guida dell' EFSA, elaborate dal Gruppo di Esperti scientifici sugli Additivi, sui Prodotti o le Sostanze utilizzati nei mangimi, 2008

- Aiuta a preparare il fascicolo per l'autorizzazione degli additivi.
- I documenti di seguito elencati riportano dettagliatamente i requisiti:
 - "Linee Guida per la preparazione dei fascicoli per la ri-valutazione di certi additivi già autorizzati a norma della Direttiva 70/524/CEE"
 - "Linee Guida per la preparazione dei fascicoli per gli additivi già autorizzati per l'uso nell'alimentazione umana"
 - "Linee Guida per la preparazione dei fascicoli per gli additivi tecnologici, sensoriali, nutrizionali e zootecnici"

E' importante sottolineare che le Linee Guida dell'EFSA non si sostituiscono agli obblighi ai quali il richiedente si deve attenere per rispettare i requisiti del Regolamento CE n. 1831/2003.

152/2009/CE: Regolamento che definisce i metodi di campionamento e analisi per i controlli sui mangimi.

- Definisce i metodi di campionamento e di analisi per i controlli sui mangimi.
- Individua i metodi di campionamento per determinare i costituenti, gli additivi e le sostanze indesiderabili nell'Allegato I.
- Include le prescrizioni relative alla preparazione dei campioni, dei reagenti e delle apparecchiature di laboratorio utilizzate nei metodi di analisi riportati nell'Allegato II.
- Fornisce informazioni sui metodi analitici e sulla espressione dei risultati nell'Allegato III.
- Descrive i requisiti di qualità, i requisiti per i laboratori, i metodi di analisi di controllo delle sostanze indesiderabili, inclusa la determinazione del gossipolo, del livello di diossine (PCDD/PCDF) e diossina-simili PCB nell'Allegato V.
- Fornisce informazioni sull'interpretazione dei risultati per PCDD e PCB: la partita è accettata se i risultati analitici della singola analisi non eccedono rispettivamente il livello massimo riportato nella Direttiva 2002/32/EC, tenendo conto dell'incertezza della misurazione.
- Il lotto non è conforme al livello massimo stabilito con la Direttiva 2002/32/CE se i livelli più alti rilevati, confermati dai duplicati di analisi, eccedono il livello massimo oltre ogni ragionevole dubbio, tenendo conto dell'incertezza della misurazione.
- Definisce i metodi di analisi per controllare la presenza illegale di additivi non più autorizzati nei mangimi in base all'Allegato VIII.

767/2009/CE: Regolamento sull'immissione sul mercato e sull'uso dei mangimi

- Sostituisce le altre Direttive 79/373/CEE e 96/25/CE

- Il pet food può essere immesso sul mercato solo se sicuro
- Definisce regole per l'etichettatura ed anche per la comunicazione off-pack del pet food
- Regolamenta le allegazioni
- Catalogo delle materie prime
 - **Nota:** è attesa la pubblicazione della prima versione del Catalogo UE delle materie prime e la sua applicazione prevede delle liste di cui all'All., parte B della Dir. 96/25/CE e colonne da 2 a 4 dell'All. alla Dir. 82/471/CEE. Il punto IV della Parte A dell'All. alla Dir. 96/25/CE costituirà il glossario. Si chiede di contattare Fediaf per la versione finale del Catalogo.
 - Le materie prime per mangimi non devono rappresentare alcun pericolo per gli animali, la salute umana e l'ambiente.
 - I mangimi possono essere immessi in circolazione solo se sono sani, genuini e di natura commerciabile.
 - Requisiti di etichettatura delle materie prime.
 - Lista non esaustiva di materie prime con nomi specifici, descrizione e dichiarazioni obbligatorie.

La maggior parte delle Direttive e dei Regolamenti, inclusi gli ultimi emendamenti, sono riportati nel Compendio della Legislazione Europea del pet food, pubblicato dalla FEDIAF. Tutti i Regolamenti, le Direttive e le Decisioni possono essere richieste presso gli uffici di ASSALCO/FEDIAF. Per l'attuale applicazione delle Direttive e dei Regolamenti di cui sopra, si deve far riferimento alla legislazione nazionale, propria di ogni Stato membro.

Registro Comunitario degli additivi per mangimi.

- Lista di tutti gli additivi autorizzati nell'alimentazione animale.
- Disponibile on-line e costantemente aggiornato.
- http://ec.europa.eu/food/food/animalnutrition/feedadditives/comm_register_feed_additives_1831-03.pdf
- L'attuale versione del registro non ha valore legale, ma dovrebbe essere consultata per verificare se gli additivi sono autorizzati mediante il riferimento all'atto legale di autorizzazione.

Allegato II Principi del Sistema HACCP

SEZIONE I I 7 principi dell'HACCP

<p>Il sistema HACCP si attua in 12 fasi che seguono i 7 principi descritti nel Codex e presume l'implementazione dei programmi dei pre-requisiti: Applicare i programmi dei pre-requisiti* prima di seguire i 7 principi dell'HACCP</p>			ISO 22000 § 7.2
Codex Principio 1	Condurre un'analisi del rischio	<ul style="list-style-type: none"> • Costituire gruppo di lavoro HACCP • Descrivere il prodotto • Identificare la destinazione d'uso • Costruire il diagramma di flusso • Convalidare in situ il diagramma di flusso • Elencare tutti i potenziali pericoli • Condurre un'analisi del pericolo • Considerare le misure di controllo 	7.3.2 7.3.3/7.3.5.2 7.3.4 7.3.5.1 7.3.5.1 7.4.2 7.4.3 7.4.4
Codex Principio 2	Identificare i Punti Critici di Controllo (CCP) ed i Programmi Operativi dei Pre-Requisiti (OPRP)	Usare Albero decisionale per identificare i Punti Critici di Controllo (CCP) ed i Programmi Operativi dei Pre-Requisiti (OPRP)	7.6.2
Codex Principio 3	Stabilire soglie di criticità	Stabilire azioni e limiti critici per ogni CCP ed OPRP	7.6.3/7.5
Codex Principio 4	Stabilire procedure di monitoraggio dei CCP	Definire sistemi di monitoraggio per ogni CCP ed OPRP	7.6.4/7.5
Codex Principio 5	Definire piani di azioni correttive	Stabilire l'azione correttiva da intraprendere quando il sistema di sorveglianza indica che un particolare CCP o OPRP non è sotto controllo	7.6.5/7.5
Codex Principio 6	Stabilire procedure di verifica	Stabilire procedure di verifica per confermare che il sistema HACCP funziona efficacemente	7.8
Codex Principio 7	Stabilire documentazione e sistema di registrazione	Definire la documentazione riguardante tutte le procedure e la registrazione adatta a questi principi e alla loro applicazione	4.2/7.7
	Stabilire la convalida	Convalida delle misure di controllo	8.2

* I programmi dei pre-requisiti e dei pre-requisiti operazionali non sono riportati nel Manuale ma fanno parte del Sistema di Gestione per la Sicurezza alimentare ISO.

SEZIONE II Note per l'attuazione dell'HACCP

Messa in opera dei programmi pre-requisiti

Prima dell'attuazione dell'HACCP, il produttore dovrebbe porre in essere dei programmi di pre-requisiti. Tali pre-requisiti sono ampiamente dettagliati in questo Manuale di Buone Pratiche nel paragrafo "Requisiti generali"; deve essere sottolineato in questa sede che la loro attuazione deve essere ben definita per facilitare l'applicazione e l'attuazione di un sistema HACCP con successo. In caso contrario, ed in assenza di programmi di pre-requisiti, la natura mutabile e la probabilità di insorgenza di pericoli non permetteranno il loro controllo sistematico.

Come per ogni altro tipo di sistema gestionale, la consapevolezza e l'impegno della gestione sono necessari per l'attuazione di un sistema HACCP efficace. L'efficienza di ogni sistema HACCP dipenderà, tuttavia, dalla gestione e dai dipendenti che possiedono adeguata conoscenza dell'HACCP e capacità; per questo, se opportuno, è necessario un percorso formativo a tutti i livelli impiegatizi e manageriali.

Condurre un'analisi dei pericoli – punti da a) ad f) (vedere il principio 1)

a) Costituzione del gruppo di lavoro HACCP/team per la sicurezza del Pet Food

L'attività relativa alla produzione di pet food dovrebbe assicurare che la conoscenza specifica del prodotto sia disponibile per lo sviluppo di un efficace piano HACCP. In modo ottimale, ciò può essere raggiunto con la costituzione di un gruppo di lavoro multidisciplinare. Nel caso in cui queste conoscenze non fossero disponibili in loco, cioè all'interno del sito di produzione, bisognerebbe reperirle all'esterno. Si dovrebbe identificare lo scopo del piano HACCP. Lo scopo dovrebbe descrivere quale segmento della catena di produzione del pet food è interessato e la classificazione generale dei pericoli che ne derivano (es. lo scopo ricopre tutte le classi di pericolo oppure soltanto classi selezionate).

b) Descrizione del prodotto

Dovrebbe essere sviluppata una descrizione completa del prodotto, includendo informazioni importanti per la sicurezza. Come guida, dovrebbe includere i punti seguenti, anche se questa non è una lista esaustiva:

- origine di tutte le materie prime
- proprietà chimiche e fisiche che influiscono sulla sicurezza (es.: l' A_w , il pH, ecc.)
- trattamento e lavorazione (es. trattamento con calore, congelamento, salatura)
- sistema di confezionamento (es. atmosfera modificata, vuoto, ecc.)
- condizioni di magazzinaggio e di distribuzione (es. refrigerazione, ambiente)
- durabilità del prodotto prefissata mediante condizioni prescritte di conservazione ed uso
- istruzioni per l'uso (es. conservazione e preparazione),
- considerazioni di possibili usi errati (es. conservazione e preparazione).

c) Identificazione della destinazione d'uso

L'utilizzo per il quale il prodotto è destinato deve essere basato sulle aspettative d'uso del prodotto da parte dell'utilizzatore finale o del consumatore. In casi specifici, devono essere considerati gruppi vulnerabili di popolazione, es. canili pubblici

d) Costruzione di un diagramma di flusso

Il diagramma di flusso dovrebbe essere costruito dal gruppo di lavoro HACCP. Il diagramma di flusso dovrebbe interessare ogni prodotto, la categoria di prodotto e tutti gli stadi

dell'operazione. Quando si applica l'HACCP ad una data operazione, si dovrebbe fare attenzione alle fasi che la precedono e a quelle che seguono l'operazione specifica:

- una mappa della struttura che includa il sito produttivo, l'attrezzatura, ecc.;
- materie prime, incluso l'introduzione di utilità ed altri materiali che vengono a contatto con esse (es. acqua, confezioni)
- sequenza ed interazione di tutte le fasi del processo
- processi esterni e lavori in subappalto
- parametri del processo
- possibilità di ritardo nel processo
- rilavorazione e riciclo basso/alto e segregazione in area pulita/sporca
- prodotti finiti, prodotti intermedi/semi lavorati, sottoprodotti e scarti.

e) Convalida del diagramma di flusso nel sito di produzione

Il gruppo di lavoro HACCP dovrebbe convalidare l'attività di processo comparandola con il diagramma di flusso in tutte le fasi e per tutta la durata dell'attività, correggendo il diagramma ove necessario.

f) Elencare i potenziali pericoli associati ad ogni fase, condurre un'analisi del rischio, considerare ogni misura per controllare i pericoli identificati

Il gruppo di lavoro HACCP dovrebbe elencare tutti i pericoli che possono ragionevolmente verificarsi ad ogni stadio dalla produzione primaria, lavorazione, trattamento e distribuzione fino al consumo.

Il gruppo di lavoro HACCP dovrebbe, poi, condurre un'analisi del pericolo allo scopo di identificare per il piano HACCP quali sono i pericoli di natura tale la cui eliminazione o riduzione a livelli accettabili sia fondamentale per la produzione di pet food sicuro.

Quando si conduce l'analisi del pericolo, se possibile, dovrebbero essere inclusi i seguenti punti:

- il probabile verificarsi di pericoli e la gravità dei loro effetti nocivi per la salute;
- la valutazione qualitativa e/o quantitativa dell'esistenza di pericoli;
- gravità degli effetti sulla sicurezza dei consumatori;
- vulnerabilità degli individui esposti;
- sopravvivenza o moltiplicazione di microrganismi, motivo di preoccupazione;
- produzione o persistenza di tossine, agenti chimici o fisici e corpi estranei nel Pet food;
- condizioni inerenti ai punti suddetti.

Il gruppo di lavoro HACCP deve, quindi, considerare quali misure di controllo, se esistenti, possono essere attuate per ogni pericolo. Può essere richiesta più di una misura di controllo per controllare uno, o più pericoli specifici, e più di un pericolo può essere controllato da una specifica misura di controllo. Deve essere determinata e documentata una giustificazione dei livelli accettabili di ogni rischio per il prodotto finito.

g) Identificare i Punti Critici di Controllo (v. *principio 2*)

Ci può essere più di una fase nel processo alla quale è applicato un controllo per uno stesso pericolo. L'ultima fase che potrà prevenire, eliminare o ridurre un rischio ad un livello accettabile sarà definito un CCP. La determinazione di un CCP o di un OPRP nel sistema HACCP può essere facilitata dall'applicazione di un albero decisionale, che fornisca un approccio logico di ragionamento. L'applicazione di un albero decisionale dovrebbe essere flessibile, realizzato diversamente se l'attività è quella inerente alla produzione, macellazione, trasformazione, magazzinaggio, distribuzione o altro.

L'albero decisionale dovrebbe essere utilizzato per prendere in considerazione i vari CCP o OPRP. Questo esempio di albero decisionale potrebbe non essere applicabile ad ogni situazione; potranno essere utilizzati altri approcci. Si raccomanda un corso formativo per l'applicazione di un albero decisionale.

Se è stato identificato un pericolo in una fase ove per la sicurezza è fondamentale il controllo, ed in quella fase o in qualsiasi altra non esista alcuna misura di controllo, allora il prodotto o il processo dovrebbe essere modificato in quella fase, o nella fase immediatamente precedente o in quella immediatamente successiva, in modo da includere una misura di controllo.

h) Stabilire soglie di criticità per ogni CCP o OPRP (v. Principio 3)

Devono essere specificati e validati, se possibile, limiti critici per ciascun Punto Critico di Controllo o Programma Operativo dei Pre-Requisiti. In alcuni casi, saranno predisposti più limiti critici in una fase particolare. Spesso i criteri utilizzati includono misurazioni della temperatura, del tempo, del grado di umidità, del pH, dell' A_w , della presenza di cloro e di parametri sensoriali, quali l'aspetto, l'odore e la struttura. Limiti critici devono essere misurabili ove possibile (es. tempo, temperatura, pH) e deve essere chiaramente documentata la logica con la quale sono determinati. Il gruppo di lavoro HACCP deve tenere conto degli standard della normativa vigente e dei manuali e dei standard dell'industria. Ogni limite critico basato su dati soggettivi (come ispezioni a vista) deve essere supportato da protocolli e da chiari esempi scritti. Il gruppo di lavoro HACCP deve convalidare ognuno dei CCP. Deve essere mostrata evidenza documentale che le misure di controllo selezionate sono in grado di controllare in modo consistente il rischio al livello specificato in limite critico.

i) Stabilire procedure di sorveglianza per ogni CCP e OPRP (v. Principio 4)

Il monitoraggio è la misurazione programmata o l'osservazione di un CCP o OPRP relativo al suo limite critico. Le procedure di monitoraggio devono essere in grado di riscontrare la perdita di controllo al CCP o OPRP. Inoltre, il monitoraggio dovrebbe idealmente fornire questa informazione in tempo per apportare modifiche e per assicurare il controllo del processo, al fine di prevenire il superamento dei limiti critici. Se possibile, dovrebbero essere apportate delle modifiche al processo quando i risultati del monitoraggio indicano un trend che evidenzia la perdita di controllo ad un CCP o OPRP. Le modifiche dovrebbero essere apportate prima che si verifichi una deviazione. I dati provenienti dal monitoraggio devono essere valutati da una persona designata che abbia conoscenza e autorità tali da condurre eventuali azioni correttive quando necessario. Se il monitoraggio non è continuo, allora la somma o la frequenza dei monitoraggi deve essere sufficiente per assicurare che il CCP o OPRP sia sotto controllo. La maggior parte delle procedure di monitoraggio per i CCP e per gli OPRP necessiterà di essere condotta rapidamente perché essi sono relazionati a processi in linea, e non ci sarà tempo per lunghi test analitici. Spesso si preferiscono le misurazioni fisiche e chimiche rispetto ai test microbiologici poiché possono essere fatte più rapidamente e spesso possono indicare lo status microbiologico del prodotto. Tutte le registrazioni e la documentazione relative al monitoraggio dei CCP e degli OPRP devono essere firmati dalla persona, o persone, che esegue il monitoraggio e da un responsabile che supervisiona gli impiegati dell'azienda.

j) Definire Azioni Correttive (v. Principio 5)

Devono essere sviluppate specifiche azioni correttive per ciascun CCP e OPRP nel sistema HACCP al fine di risolvere le deviazioni quando si verificano. Le azioni devono assicurare che i CCP e gli OPRP siano stati tenuti sotto controllo. Le azioni intraprese devono anche includere un'eliminazione adeguata del prodotto interessato. La

deviazione e le procedure di eliminazione del prodotto devono essere documentate nei registri HACCP.

k) Stabilire Procedure di Verifica (v. Principio 6)

Stabilire procedure per la verifica. I metodi di verifica e di auditing, le procedure e i test, inclusi il campionamento casuale e l'analisi, possono essere utilizzati per determinare se il sistema HACCP sta operando correttamente. La frequenza della verifica dovrebbe essere sufficiente a confermare che il sistema HACCP è effettivamente operativo. Esempi di attività di verifica includono:

- revisione del sistema HACCP e delle registrazioni relative;
- revisione delle deviazioni e delle eliminazioni del prodotto;
- revisione dei reclami;
- revisione degli incidenti con richiamo del prodotto.

l) Stabilire la documentazione e le registrazioni (v. Principio 7)

Una registrazione efficace ed accurata è essenziale per l'applicazione di un sistema HACCP. Le procedure HACCP dovrebbero essere documentate. La documentazione e le registrazioni dovrebbero essere adeguate alla natura ed alla portata dell'operazione.

Esempi di documentazione sono:

- Analisi del pericolo;
- Determinazione dei CCP e degli OPRP;
- Determinazione del limite critico

Esempi di registrazioni sono:

- Attività di monitoraggio dei CCP e degli OPRP;
- Deviazioni e azioni correttive associate;
- Modifiche al sistema HACCP;
- Conferma che i CCP sono tenuti sotto controllo.

Ove possibile, le attività di convalida devono includere azioni per confermare l'efficienza di tutti gli elementi del piano HACCP.

SEZIONE III Elenco non esaustivo dei pericoli durante la produzione

Gli esempi menzionati nella presente sezione dovrebbero essere considerati solo come possibili risultati generici per la produzione di differenti tipologie di pet food. **Il Produttore di pet food è responsabile della convalida, verifica e revisione periodica del proprio programma di pre-requisiti, del sistema HACCP e dell'identificazione dei CCP** che dipendono dalla valutazione del rischio che riflette specifiche condizioni (per es. locazione, materie prime utilizzate, metodo di produzione) di ciascuna unità di produzione. I seguenti esempi non possono essere rappresentativi di tutte le tipologie e dimensioni di produzione del pet food e non dovrebbero essere copiati senza uno studio appropriato.

Una lista non esaustiva di pericoli include:

Natura	Esempi
Chimica	Esempi non esaustivi <ul style="list-style-type: none">• PCB• Diossine• Metalli pesanti• Biocidi (pesticidi, detergenti)• Medicinali veterinari• Micotossine• Tossine• Carry over di sostanze autorizzate per specie non obiettivo
Biologica	Esempi non esaustivi di batteri <ul style="list-style-type: none">• <i>Aeromonas</i>• <i>Clostridium perfringens</i>• <i>Clostridium botulinum</i>• <i>Campylobacter</i>• <i>Enterobacteriaceae</i>• <i>E. coli patogeno</i>• <i>Listeria monocytogenes</i>• <i>Salmonella</i>• <i>Staphylococcus aureus</i> Esempi non esaustivi di parassiti <ul style="list-style-type: none">• <i>Trichinella spiralis</i>• <i>Taenia</i>• <i>Fasciola hepatica</i>
Fisica	Esempi non esaustivi <ul style="list-style-type: none">• Metallo• Vetro• Legno

SEZIONE IV Esempi specifici non esaustivi di programmi dei prerequisiti

• Attrezzature

- Esterne, interne
- Sanitarie
- Acqua, vapore, ghiaccio

• Trasporto/Magazzinaggio

- Ricevimento, spedizione
- Magazzinaggio
- Manipolazione di sostanze pericolose e tossiche

• Pulizia ed Igiene

- Procedure di pulizia
- Programma di controllo degli infestanti
- Controllo chimico
- Controllo del vetro
- Monitoraggio dei patogeni

• Personale

- Addestramento
- Igiene, Salute

• Attrezzature

- Progettazione, installazione
- Manutenzione
- Calibratura

• Richiamo del prodotto e Rintracciabilità

• Prodotto/Materie prime

- Controllo dei fornitori
- Specifiche
- Certificati di autenticità
- Controllo della temperatura alimentare
- Etichettatura

• Informazione sul prodotto e Consapevolezza del consumatore

SEZIONE Esempi specifici non esaustivi dei CCP e dei OPRP

I seguenti esempi di CCP e OPRP non sono obbligatori così come determinare se si tratti di CCP o OPRP deve derivare dall'output dello studio HACCP elaborato per ogni linea di produzione e prodotto, ecc. .

I produttori devono utilizzare questo elenco solo come guida – Gli esempi non sostituiscono lo studio CCP su uno specifico sito, processo produttivo e su uno specifico prodotto di ogni unità produttiva.

Tabella 1 Esempi specifici dei CCP e dei OPRP per Pet food Umido (es.: lattine, vaschetta, bustine)

Il seguente è un esempio di un risultato HACCP applicato al Pet food Umido, es.: lattine, vaschette, buste. Non si deve intendere questo esempio come esaustivo. I produttori dovrebbero utilizzarlo solo come guida – L'esempio non sostituisce lo studio di un sito, di un processo o di uno specifico HACCP per ciascuna unità produttiva di pet food.

Punto Critico di Controllo/OPRP secondo il tuo HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore ed Ispezione in entrata
Trasformazione	Crescita microbica causata da trasformazione non corretta	Tempo di monitoraggio ed ispezione della temperatura, controllo della scadenza
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli (es. ami da pesca)	Magneti permanenti, apparecchiature elettriche per l'individuazione metalli
Riempimento	Crescita microbica dovuta a sotto-sterilizzazione (causata da riempitura eccessiva di bocconi)	Ispezione 100% del controllo sullo spazio di testa/controllo del peso
Aggiunta di sughi	Crescita microbica dovuta a sotto-sterilizzazione (causata da riempitura eccessiva di bocconi)	Ispezione 100% del controllo sullo spazio di testa /controllo del peso
Cucitura/Chiusura ermetica	Crescita microbica (es. inclusione del prodotto nella chiusura ermetica, bordo danneggiato)	Controllo della cucitura/chiusura ermetica
Sterilizzazione	Crescita microbica dovuta a sotto-sterilizzazione (es. bassa temperatura iniziale, ridotto tempo di sterilizzazione e bassa temperatura di sterilizzazione) che porta a F_0 meno di 3	Calibratura e Monitoraggio
Raffreddamento	Contaminazione microbica durante il raffreddamento (es. causata da assenza di cloro)	Calibratura e Monitoraggio (della strumentazione di dosaggio e qualità dell'acqua)
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

Tabella 2 Esempi specifici di CCP e ORPR per Pet food Semi-Umido

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Deposito	Contaminazione o deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore + Ispezione in entrata
Aggiunta di conservanti	Crescita microbiologica	Monitoraggio/Ispezione
Trasformazione	Crescita microbica o di muffe causata da alta A_w	Monitoraggio dell' A_w /Ispezioni, controllo della scadenza
Confezionamento	Crescita microbica causata da condensa (es. dovuta ad un'alta temperatura di riempitura) + rischio di muffe	Monitoraggio/Ispezione della temperatura di confezionamento e della temperatura esterna
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Apparecchiature elettriche per l'individuazione di metalli
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

Tabella 3 Esempi specifici per Pet food Secco

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o deterioramento (es. umidità)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del Fornitore + Ispezione in entrata
Trattamento ad alta temperatura	Crescita batterica da limite di letalità troppo bassa, es. basso rapporto tempo/temperatura (inferiore a 90°C) durante l'estrusione/pressatura/cottura del prodotto	Monitoraggio/Ispezione, controllo della scadenza
Trasformazione	Crescita microbica o di muffe (es. causata da alta A_w)	Monitoraggio/Ispezioni, controllo della scadenza
Confezionamento	Crescita microbica causata da condensa (es. dovuta da un'alta temperatura di riempitura)	Monitoraggio/Ispezione della temperatura di confezionamento e temperatura esterna
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Magneti permanenti, apparecchiature elettriche per l'individuazione di metalli
Magazzinaggio del prodotto	Crescita microbica o di muffe	Programma di assicurazione di A_w /magazzino
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

Tabella 4 Esempi specifici per Articoli da Masticare

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore + Ispezione in entrata
Trasformazione	Crescita in corso di batteri decompositori (elevata concentrazione di Salmonella causata da scarse condizioni di trasformazione; A _w , tempo e temperatura, cross-contamination)	Monitoraggio/Ispezione, controllo della scadenza
Confezionamento	Condensa causata da un'alta temperatura di riempitura	Monitoraggio/Ispezione della temperatura di confezionamento e temperatura esterna
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Magneti permanenti, Apparecchiature elettriche per l'individuazione di metalli
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

Tabella 5 Esempi specifici per Pet food Surgelato

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o Deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore + Ispezione in entrata
Trasformazione	Crescita in corso di batteri decompositori (es. elevata concentrazione di Salmonella causata da scarse condizioni di trasformazione; A _w , tempo e temperatura, cross-contamination)	Monitoraggio/Ispezione, controllo della scadenza
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Apparecchiature elettriche per l'individuazione di metalli
Raffreddamento/Congelamento	Entrata di microrganismi durante il processo di raffreddamento	
Magazzinaggio, Trasporto, inclusi i Punti Vendita	Contaminazione o deterioramento, Crescita di microrganismi	Programma di assicurazione ed ispezione del magazzino, monitoraggio della temperatura
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

Tabella 6 Esempi specifici di CCP o OPRP per Pet food Fresco/Congelato

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore + Ispezione in corso
Trasformazione	Crescita in corso di batteri decompositori (es. elevata concentrazione di Salmonella causata da scarse condizioni di trasformazione; A_w , tempo e temperatura, contaminazione crociata)	Monitoraggio/Ispezione, controllo della scadenza
Confezionamento	Entrata di microrganismi	Monitoraggio della temperatura/Ispezione/Controllo della scadenza
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Apparecchiature elettriche per la determinazione di metalli
Raffreddamento/Congelamento	Entrata di microrganismi durante il processo di congelamento	
Magazzinaggio, Trasporto, inclusi i Punti Vendita	Contaminazione o deterioramento, crescita di microrganismi	Programma di assicurazione e di ispezione del magazzino, monitoraggio della temperatura, controllo della scadenza
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo

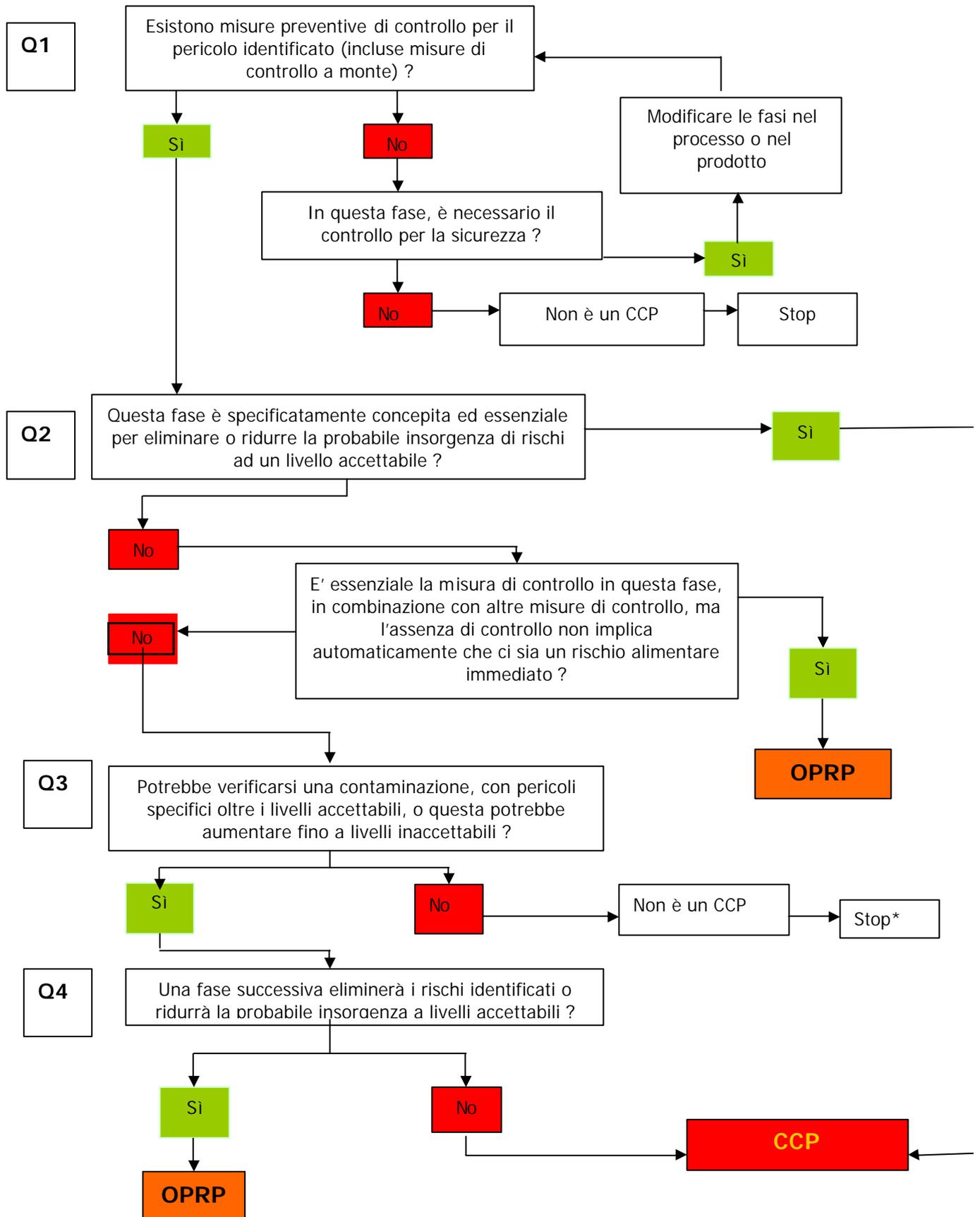
Tabella 7 CCP e OPRP specifici per piccoli animali

Il Produttore di pet food destinato ai piccoli animali (uccelli, piccoli mammiferi, pesci, ecc.) deve attuare l'HACCP secondo i CCP specifici della produzione, i rischi e deve attuare le misure per un controllo adeguato.

Punti Critici di Controllo/OPRP secondo il piano HACCP	Rischi da controllare	Metodo tipico di controllo
Trasporto/Magazzinaggio	Contaminazione o deterioramento (es. temperatura)	Programma di assicurazione e di ispezione
Specifiche di conformità delle materie prime	Materie prime non conformi o contaminate (es. materiale a basso rischio)	Programma di assicurazione del fornitore + Ispezione in corso
Raffreddamento/Congelamento	Contaminazione o deterioramento, crescita di microrganismi	Assicurazione del trasporto, monitoraggio della temperatura, controllo data di scadenza
Trattamento ad alta temperatura	Crescita batterica da limite di letalità troppo bassa, es. basso rapporto tempo/temperatura (inferiore a 90°C) durante l'estrusione/pressatura/cottura del prodotto	Controllo rapporto tempo/temperatura, monitoraggio/Ispezione, controllo della scadenza
Miscelazione	Prodotto base omogeneo	Indicazioni del produttore, formazione del personale, controllo visivo
Trasformazione	Crescita di microbi o muffe	Monitoraggio/Ispezione di A_w e umidità, controllo della scadenza, igiene personale
Individuazione di metalli	Contaminazione da metalli	Apparecchiature elettriche per la determinazione di metalli
Magazzinaggio del prodotto	Crescita di microbi o muffe	A_w / programma di assicurazione di

		magazzino
Manipolazione dell'imballaggio primario	Contaminazione e deterioramento causato da perdita di integrità dell'imballaggio	Controllo visivo, formazione del personale

SEZIONE VI Esempio di Albero decisionale per identificare i CCP e OPRP



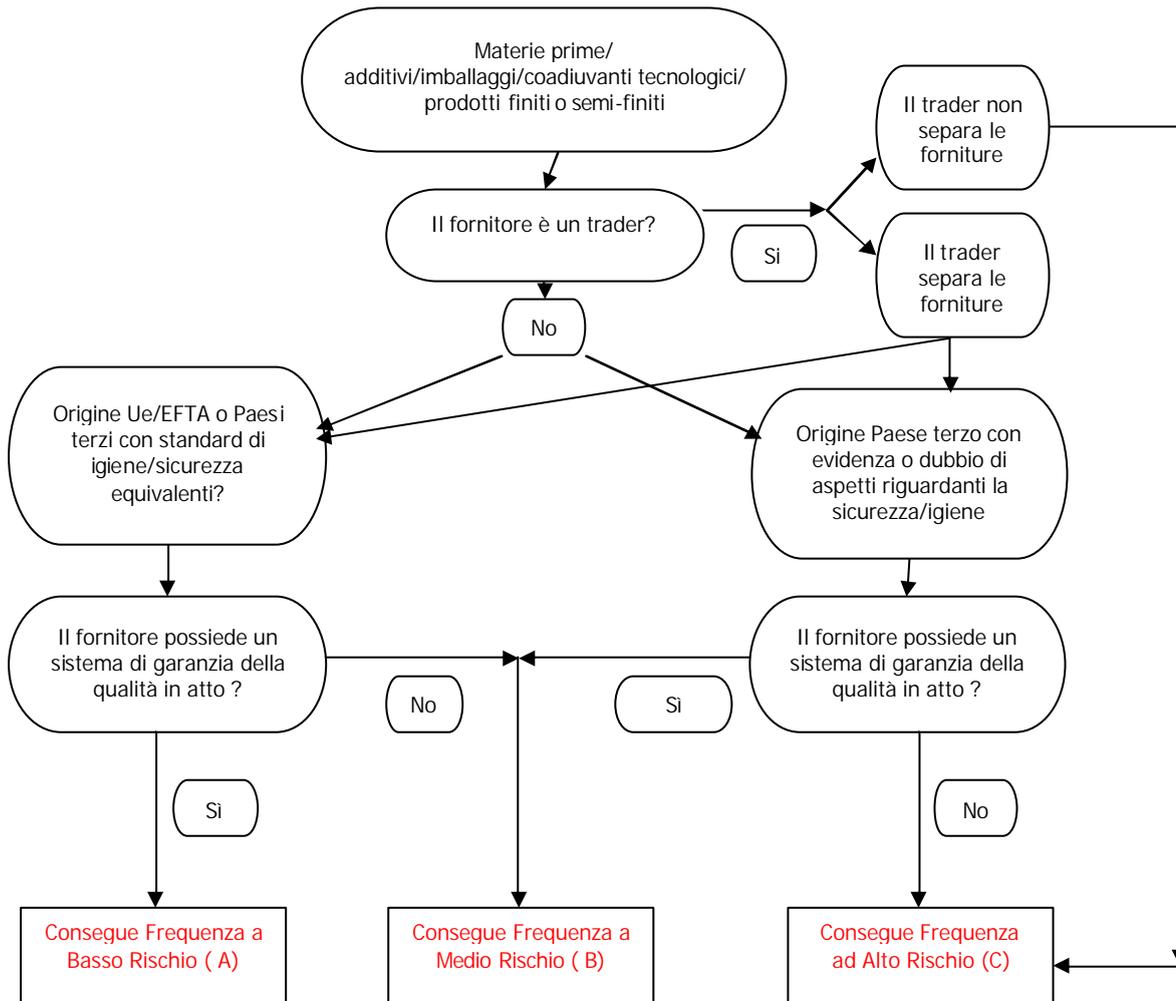
SEZIONE VII Esempio di un worksheet³ HACCP

ESEMPIO DI UN WORKSHEET HACCP - CCP							
1.1 Fase	Pericolo/i	Misura/e di controllo	CCP	Limite/i Critico/i	Procedura/e di Monitoraggio	Azioni Correttive	Registro/i
-
3	Contaminazione microbica Presenza di insetti	Temperatura del prodotto	Temperatura di estrusione	Temperatura > 90°C	Temperatura Misurata automaticamente e continuamente. Controllata e registrata ogni ora dall'operatore. Procedura PP 2.4	Quando ci si trova al di sotto del Limite Critico, 1. Isolare e bloccare il prodotto. 2. Aumentare il vapore /o aumentare la temperatura e/o ridurre la produzione, in accordo con WI 2.15. Il supervisore deve decidere se il prodotto debba essere riprocessato o se debba essere trattenuto in attesa di un rilascio positivo dopo il test microbiologico, in accordo con WI 2.4	
4	Proliferazione di muffe	Umidità del prodotto finito	Umidità del prodotto estruso ed essiccato	Umidità del prodotto finito < Limite massimo nelle specifiche del prodotto	Test di umidità svolto dall'operatore ogni due ore. Procedura PP 2.5	Quando ci si trova al di sotto del Limite Critico, 1. Isolare e bloccare il prodotto. 2. Regolare la temperatura di deumidificazione. Il supervisore deve decidere se il prodotto debba essere riprocessato o se debba essere trattenuto in attesa di essere miscelato e stabilizzato con <i>drier run</i> . I risultati devono essere validati dal Lab (WI 2.5)	-Registri di estrusione (WI 2.15 Allegato 1) - Registri di laboratorio sull'umidità
6	Presenza di corpi estranei metallici dannosi	Efficacia del rilevamento e di espulsione del sistema di rilevazione di metalli	Rilevazione di metalli nel prodotto finito	Nessuna presenza di imballaggi con corpi metallici più grandi di una sfera di ferro di 3.5 mm Ø	Sistema verificato all'inizio del cambiamento della rilevazione e dell'emissione con metal detector standard controllato	Imballaggi respinti sono scartati. Se il metal detector o il sistema di respingimento si trovano in una condizione	Registri di confezionamento (WI 21.5 Allegato 2)

					sempre durante la produzione. WI 2.9	estranea: bloccare la produzione fino alla prima verifica positiva. Re-ispezionare se fattibile, altrimenti non riprocessare WI 2.9	

³ Commissione Codex Alimentarius, Recommended International Code of Practice, CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003

SEZIONE 1 Albero decisionale sul sistema di monitoraggio delle sostanze indesiderabili/contaminanti in materie prime/additivi/imballaggi/prodotti finiti pe determinare le frequenze di monitoraggio



SEZIONE 2 Monitoraggio delle sostanze indesiderabili in accordo con la legislazione e con le linee guida Fediaf

Quello che segue è un compendio sulle sostanze indesiderabili e sulle loro probabili origini/fonti di materie prime, così come identificato dalle norme vigenti e su esperienza della Fediaf in merito.

Il programma relativo di controllo - ed il numero corrispondente dei campioni da analizzare - sarà unico per ogni produttore di pet food, anche per il luogo di produzione, su:

- il risultato dell'applicazione dell'albero decisionale per il controllo delle sostanze indesiderabili, come provvisto nell'Allegato III, Sezione 1, i relativi sistemi d'applicazione di assicurazione del fornitore (incluso l'esistenza di accordi specifici di qualità con i fornitori)
- le caratteristiche del prodotto.

In via di principio, le materie prime fornite dall'esterno da un fornitore identificato avente un livello di rischio A derivante dal sopramenzionato Albero decisionale avrà un'ispezione dell'impianto più leggera di un fornitore definito B, e quest'ultimo avrà un'ispezione più leggera di un altro stimato come C.

Sostanze indesiderabili	Potenziale fonte	Riferimenti
Segale cornuta	Mangimi contenenti cereali interi	Dir. 2002/32/CE sulle sostanze indesiderabili
As, Pb, Hg	Materie prime Mangimi completi/complementari	
Cd	Materie prime di origine vegetale Mangimi minerali	
Fluoruri	Materie prime Mangimi completi	
Nitriti	Farine di pesce	
Aldrin	Tutte le materie prime	
Dieldrin	Tutte le materie prime	
Camfecloro	Tutte le materie prime	
Clordano	Tutte le materie prime	
DDT	Tutte le materie prime	
Endosulfan	Tutte le materie prime	
Endrin	Tutte le materie prime	
Eptacloro	Tutte le materie prime	
Esaclorobenzene	Tutte le materie prime	
Esaclorocicloesano	Tutte le materie prime	
Diossine e PCB diossina-simili	Materie prime Pet food completo e complementare	
Residui di coccidiostatici	Materie prime Pet food completo e complementare	
Teobromina	Mangimi completi	
Aflatossina B1	Materie prime, soprattutto cereali e semi Mangimi completi e complementari	
DON (Deossinivalenolo)	Cereali Pet food completo e complementare	
Fumonisina	Mais e prodotti derivati Pet food completo e complementare	

Sostanze indesiderabili	Potenziale fonte	Riferimenti
Zearalenone	Cereali Semi (come materie prime) per uccelli e piccoli animali Pet food completo e complementare	
Ocratossina A	Cereali Fegato Rene Semi (come materie prime) per uccelli e piccoli animali Pet food completo e complementare	
T2 / HT2 / Nivalenolo	Cereali come materie prime Pet food completo e complementare	
Residui di pesticidi (diversi da quelli menzionati)	Cereali Farine di pesce e di carne Premiscele vitaminiche Pet food completo e complementare	
Di-etilene glicolo	Glicerolo	
PCP (pentaclorofenolo)	Gomma di guar	
Istamina	Farine di pesce e di carne	
Antibiotici	Farine di pesce e di carne Gamberetti (congelati)	
Metaboliti di nitrofurani	Pesce, alimenti a base di pesce e farine di carne	
Nitrosamine	Farine di pesce e di carne	
Melamina	Fonti proteiche	
PAH o benzopireni	Cereali (come materie prime) Farine di pesce e di carne Additivi	
Bisfenolo A, F e Noge	Imballaggi, lattine (coating)	
Ftalati	Imballaggi	
SEM (semicarbazide)	Imballaggi, lattine a chiusura ermetica	
Furani	Pet food umido	

ASSALCO

Piazza di Spagna, 35 – 00187 ROMA

Tel. 06.69200898 – Fax 06.69295405 – www.assalco.it – assalco@assalco.it