

IL SISTEMA DI RATING nella ASL Toscana Centro

Sala del Pellegrinaio Prato 05.04.2024

DR. STEFANO PARDINI

DIRETTORE U.O IGIENE ALIMENTI

DR.SSA PAOLA VANNUCCI

DIRIGENTE VETERINARIO IAOA

Reg. UE 2017/625 - considerando 39

Alle autorità competenti dovrebbe altresì, a determinate condizioni, essere riconosciuto il diritto di pubblicare o rendere disponibili le informazioni relative al rating dei singoli operatori in base ai risultati dei controlli ufficiali.

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

Le autorità competenti dovrebbero disporre dei necessari meccanismi che garantiscano che il rating rispecchi accuratamente l'effettivo livello di conformità; in particolare si dovrebbero incoraggiare le autorità competenti a garantire che il rating si basi sui risultati di vari controlli ufficiali oppure, nel caso in cui il rating si basi sul risultato di un singolo controllo ufficiale e i risultati sono sfavorevoli, che i controlli ufficiali seguenti siano eseguiti entro tempi ragionevoli. È particolarmente necessaria la trasparenza dei criteri di rating affinché possano essere raffrontate le migliori prassi e possa essere preso in considerazione nel tempo lo sviluppo di un approccio coerente a livello di Unione.

RATING

Reg. UE 2017/625 art. 3
definizioni

art.11 Trasparenza dei
controlli ufficiali

Art. 3 : Una classificazione degli operatori fondata sulla valutazione della loro corrispondenza ai criteri di rating

Art. 11: Le autorità competenti possono pubblicare o rendere altrimenti disponibili al pubblico informazioni circa il rating dei singoli operatori in base ai risultati di uno o più controlli ufficiali, purché siano soddisfatte le seguenti condizioni:

- a) i criteri di rating sono oggettivi, trasparenti e pubblici *; e
- b) esistono procedure atte a garantire l'equità, la coerenza e la trasparenza del processo di attribuzione del rating *.

* <https://www.uslcentro.toscana.it/index.php/sanita-pubblica-veterinaria-e-sicurezza-alimentare>

RATING

**OBBIETTIVO: VALUTARE IL GRADO DI
AFFIDABILITA' DEL SISTEMA DI GESTIONE PER
LA SICUREZZA ALIMENTARE (FSMS) DI UNA
IMPRESA**

RATING STRUMENTO RIVOLTO A TUTTI

Reg. UE 2017/625 - considerando 32

Le autorità competenti dovrebbero effettuare controlli ufficiali a intervalli regolari, **sulla base del rischio e con frequenza adeguata**, in tutti i settori e in merito a tutti gli operatori, le attività, gli animali e le merci disciplinati dalla legislazione in materia di filiera agroalimentare dell'Unione. **La frequenza dei controlli ufficiali dovrebbe essere stabilita dalle autorità competenti tenendo conto della necessità che l'impegno nei controlli sia proporzionato al rischio e al livello di conformità previsto nelle diverse situazioni, comprese le eventuali violazioni della legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare commesse mediante pratiche ingannevoli o fraudolente.** Di conseguenza, nel rendere proporzionato l'impegno nei controlli, si dovrebbe tener conto della probabilità di una mancata conformità a tutti i settori della legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare rientranti nell'ambito di applicazione del presente regolamento. In alcuni casi, tuttavia, e ai fini del rilascio di un certificato o attestato ufficiale che costituisce un requisito preliminare per l'immissione in commercio o per gli spostamenti di animali o merci, la legislazione dell'Unione in materia di filiera agroalimentare impone di effettuare i controlli ufficiali indipendentemente dal livello di rischio o dalla probabilità di non conformità. In tali casi, la frequenza dei controlli ufficiali è dettata dalla necessità di certificazione o attestazione

OBBIETTIVI DELLA CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO

- ▶ LA VALUTAZIONE DI OGNI IMPRESA PER ORIENTARE IL CONTROLLO UFFICIALE.
- ▶ AUMENTARNE L'EFFICACIA DEI CONTROLLI ED EVITARE SPRECHI DI RISORSE.
- ▶ CONTROLLARE GLI STABILIMENTI CON VALUTAZIONE DEL RISCHIO SOVRAPPONIBILE, UTILIZZANDO PARAMETRI OMOGENEI.



CLASSIFICAZIONE DEL RISCHIO STRUMENTO RIVOLTO ALLE AUTORITA' COMPETENTI

Rating e classificazione
del rischio due facce della
stessa medaglia con
obiettivi diversi



Progetto: Il sistema di rating

- ▶ Fase 1: INDIVIDUAZIONE DI UN GRUPPO DI LAVORO
- ▶ Fase 2: INDIVIDUAZIONE DI CRITERI DI RATING
- ▶ Fase 3: ATTRIBUZIONE DI VALORE QUANTITATIVO AI SINGOLI CRITERI INDIVIDUATI
- ▶ Fase 4: DEFINIZIONE DELLE CLASSI DI RATING E CREAZIONE DI UNA SCHEDA DI LAVORO PER SINGOLO IMPIANTO
- ▶ Fase 5: REDAZIONE DI INDICAZIONI OPERATIVE PER UTILIZZO DELLO STRUMENTO
- ▶ Fase 6: CONDIVISIONE DELLO STRUMENTO TRA IL GRUPPO DI LAVORO E LA DIREZIONE DI AREA
- ▶ Fase 7: FORMAZIONE OPERATORI ALL'USO DELLO STRUMENTO
- ▶ Fase 8: SPERIMENTAZIONE DEI CRITERI INDIVIDUATI PER ATTRIBUZIONE DEL RATING
- ▶ FASE 9: VALUTAZIONE DEI RISULTATI
- ▶ FASE 10: APPROVAZIONE
- ▶ FASE 11: ATTUAZIONE DEL PROGETTO (luglio - dicembre 2023 prime 94 aziende riconosciute)
- ▶ FASE 12: TEMINE VALUTAZIONE AZIENDE 853 TOTALI ASL TC DICEMBRE 2024 .

Parametri considerati Tabelle 1-2

TABELLA n. 1 PREREQUISITI

Parametro			
Pulizia e sanificazione			
Manutenzione			
Igiene e formazione del personale			
Altri item * prerequisiti			
Benessere animale al macello			
Conformità	nc minori risolte	nc minori ripetute *	Diffida sanzione

Parametri considerati Tabelle 1-2

TABELLA n. 2 VERIFICHE CONSIDERATE MAGGIORI

Parametro
Tracciabilità
Gestione Allerta

Parametro
Piano HACCP
Controlli microbiologi e chimici
MTA

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

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



PARAMETRI DI VALUTAZIONE CULTURA SICUREZZA ALIMENTARE

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

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

	Requisito atteso/ soddisfatto	Requisito parzialmente soddisfatto	Requisito non rispondente a previsioni attese o non presente
Alta direzione investe sufficienti risorse per la sicurezza alimentare	<p>la Direzione investe risorse :</p> <ul style="list-style-type: none"> •migliorare i flussi all' interno dello stabilimento; •Sulle risorse umane; •aggiornamento delle attrezzature e/o manutenzione straordinaria dell'impianto che impatta sulla sicurezza dei prodotti e/o sulle possibili cross- contaminazioni dovute al personale (es: spogliatoi – accessi ecc...) od ai prodotti •procedure documentate per food defense e/o perimetri allarmati e/o videosorvegliati (per le micro imprese perimetri sorvegliati – di difficile accesso) , controllo dei visitatori – compresi manutentori esterni . Eventuale formazione specifica. 	<p>La Direzione non si adopera per migliore i flussi produttivi , le strutture, le postazioni per il personale ecc...</p> <p>Tuttavia la direzione effettua manutenzioni al fine del ripristino di situazioni non conformi evidenziate in autocontrollo.</p>	<p>La Direzione effettua manutenzione solo su riscontro di non conformità di AC.</p> <p>Le condizioni e/o le variazioni strutturali ed impiantistiche presenti o che sono implementate non tengono in debita considerazione flussi di prodotto; ampliamenti degli spogliatoi, flussi del personale ecc.</p> <p>•sono presenti casi confermati di sabotaggio interno all'impianto</p>
La direzione aziendale dimostra fattiva collaborazione con AC	<p>La direzione si confronta con AC avendo un approccio pro attivo rispetto alle verifiche della AC, non crea o cerca di mitigare i conflitti con AC</p> <p>La direzione si dimostra attiva nel collaborare in caso di problematiche di sicurezza alimentare sia in ingresso che in uscita dall'impianto.</p> <p>Per le micro imprese: possono ricorrere al supporto dell' AC nei processi decisionali dimostrando però collaborazione fattiva</p>	<p>La direzione non ha un comportamento pro attivo nei confronti di AC.</p> <p>La direzione non è in grado di rispondere ad AC in maniera autonoma ma se supportata da AC fornisce i dati necessari</p>	<p>La direzione ha comportamenti conflittuali, omertosi quando si confronta con AC.</p> <p>Cerca di non mettere risorse a disposizione di AC per i controlli</p> <p>La direzione non collabora con AC; risponde esclusivamente in caso di nc notificate dalla AC prima di intervenire sulla sicurezza dei prodotti. Fornisce dati incompleti, deve essere sollecitata da AC</p>
La direzione aziendale risponde tempestivamente in caso di nc rilevata dalla AC	<p>La direzione aziendale a seguito di nc anche importanti per entità/impatto economica predispone le azioni necessarie alla risoluzione della nc.</p> <p>Per le micro imprese: risulta necessario il supporto dell' AC nei processi decisionali volti a gestire le non conformità dimostrando però fattiva collaborazione</p>	<p>La direzione risponde tempestivamente solo a seguito di nc di entità/impatto economica moderata, in altri casi cerca di posticipare la risoluzione delle problematiche.</p>	<p>La direzione non risponde in modo adeguato alle nc rilevate dall' AC; non predispone le azioni necessarie alla risoluzione di nc in tempo adeguati.</p> <p>Chiede continuamente proroghe per la risoluzione di nc anche di entità economica moderata.</p>

	Requisito atteso/ soddisfatto	Requisito parzialmente soddisfatto	Requisito non rispondente a previsioni attese o non presente
<p>Nel Team HACCP sono presente figure con formazione specifica (compresi consulenti esterni)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • I team haccp è composto, oltre che da figure della direzione/management, da figure con competenze in sicurezza alimentare interne all'azienda (Responsabili qualità di Gruppo compresi) o se esterne fanno comunque parte integrante del Team HACCP con capacità di supporto tecnico di alto profilo relativamente alla sicurezza alimentare. • Per le micro imprese la presenza di un consulente esterno formato che, oltre alla stesura del manuale o alla risoluzione delle nc rilevate dalla AC, dimostra di essere pro attivo nel supporto all'OSE. (ad esempio effettuando verifiche in azienda con frequenza sufficiente a rilevare non conformità ed implementare azioni correttive e preventive adeguate) 	<ul style="list-style-type: none"> • I team haccp è composto, oltre che da figure della direzione/management, da figure con competenze in sicurezza alimentare solo esterne all'azienda; la competenza delle figure interne è stata acquisita sul campo. • Nelle micro imprese il consulente esterno garantisce supporto alla Direzione Aziendale eseguendo verifiche solo a seguito di nc rilevate dalla AC. • Presenza e utilizzo di manuali di buone pratiche validati. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nel Team HACCP non sono presenti figure con competenze specifiche in sicurezza alimentare o solo figure di consulenza esterna il cui operato resta confinato alla attività di stesura del manuale ed effettuazione di campionamento/analisi. Tali consulenti esterni non partecipano a verifiche di autocontrollo.
<p>La direzione aziendale promuove la formazione continua dei dipendenti in sicurezza alimentare (compreso benessere animale). I nuovi dipendenti ricevono una formazione adeguata</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La formazione è conseguita : • oltre che per mezzo di corsi di formazione cogenti anche con programmi specifici per mansione, aventi almeno frequenza annuale e ogniqualvolta si verificano rilevanti variazioni di processo/mansione; • la formazione viene erogata anche per mezzo dell'utilizzo di cartellonistica adeguata nell' impianto; <ul style="list-style-type: none"> • tutoraggio documentato dei neoassunti • nel corso delle ispezioni o audit di AC il personale intervistato dimostra conoscenza delle procedure aziendali • per gli impianti RTE particolare enfasi viene evidenziata nella formazione sulle problematiche di Listeria monocytogenes (nicchie – cross contaminazione ecc) 	<ul style="list-style-type: none"> • La formazione è erogata ma non specifica per le varie mansioni. • La formazione erogata annualmente ma non nel caso di modifiche dei processi o mansioni <ul style="list-style-type: none"> • Non si hanno evidenze documentate di tutoraggio per i neoassunti relativamente ai problemi di sicurezza alimentare. • Oppure sono presenti ma sporadiche le nc di AC su igiene del personale – delle lavorazioni – gestione armadietti e formazione degli addetti 	<ul style="list-style-type: none"> • Solo formazione cogente o a richiesta di AC a seguito di non conformità. <ul style="list-style-type: none"> • • Oppure le nc rilevate da AC su igiene del personale- igiene delle lavorazioni – gestione armadietti e formazione risultano ripetute nel corso degli ultimi 3 anni relativamente ad uno o più reparti.

	Requisito atteso/ soddisfatto	Requisito parzialmente soddisfatto	Requisito non rispondente a previsioni attese o non presente
<p>La direzione riesamina con regolarità le informazioni sulla sicurezza alimentare derivanti dai controlli interni e da output esterni compresi adeguamenti normativi</p>	<ul style="list-style-type: none"> • La direzione riesamina almeno una volta l'anno le registrazioni relative alla sicurezza alimentare ed aggiorna tempestivamente le proprie procedure in relazione ad aggiornamenti normativi di interesse; aggiorna i processi ecc. senza essere sollecitata da AC. • In fase di riesame è svolta un'analisi sistematica dei trend analitici relativi ai prodotti ed ai campioni ambientali ecc. • Il riesame prende in esame anche dati pertinenti alla qualifica dei fornitori. 	<ul style="list-style-type: none"> • Nonostante il riesame sia eseguito questo non prende totalmente in esame i processi aziendali e le relative risultanze. • Si ritrovano riferimenti normativi superati nelle procedure anche se la “sostanza” è adeguata. • Il riesame è svolto in modo prevalente alla verifica della soddisfazione del cliente per aspetti puramente commerciali. 	<ul style="list-style-type: none"> • Il riesame non è eseguito con regolarità, solo dietro nc dell AC. • Le procedure e/o gli aggiornamenti normativi sono effettuati solo dopo richiesta di AC (anche non scritta) • Il trend delle analisi non è eseguito o le analisi sono sporadiche tanto da non permettere un'analisi del trend – tranne micro imprese con piani di campionamento particolarmente dilatati e poco numerosi)
<p>Certificazioni volontarie</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Certificazioni ad alto impatto sul sistema di Sistema FSSCISO, ISO serie 22000 22005, 31000,33000 	<ul style="list-style-type: none"> • Certificazioni ad impatto condizionato BRC, IFS, ISO 9001, ISO 14001, EMAS 	<ul style="list-style-type: none"> • Nessuna certificazione volontaria

ATTRIBUZIONE DEL PUNTEGGIO

TABELLE 1 e 2

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

TABELLA 3

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



CLASSI DI RATING

CLASSE	PUNTEGGIO
A+	97-100
A	88 - 96
B	76 - 87
C	63 - 75
D	50 - 62
Punteggi < 50	Nome della ditta non oggetto di pubblicazione

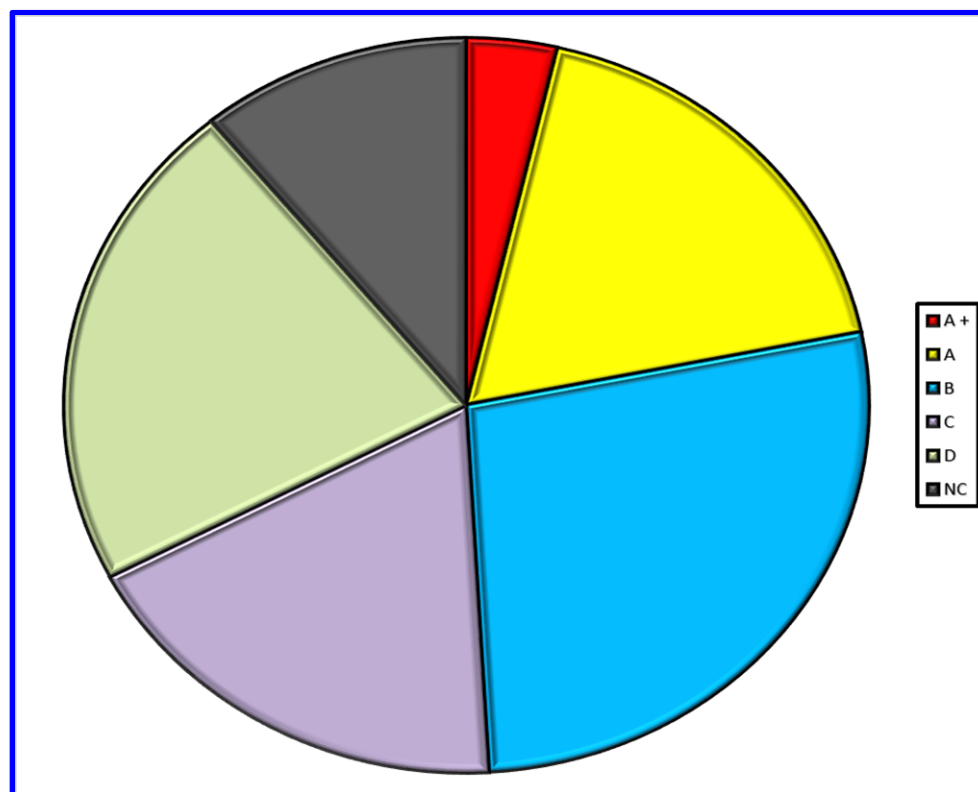
Non sono oggetto di valutazione gli impianti che hanno ottenuto il riconoscimento da meno di 12 mesi/ciclo completo di controlli in base alla categoria di rischio predeterminata

Fase sperimentale

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

ESITI SPERIMENTAZIONE

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



APPLICAZIONE DEL RATING

1. **Presentazione** della procedura « Rating Operatore Settore Alimentare» al personale Veterinario IAOA Azienda U.S.L. TC
2. **Formazione** di tutto il personale veterinario coinvolto nelle valutazioni del rating di impianto
3. **Creazione** delle **EQUIPE** di valutazione (Vet. Uff. impianto e Vet. Uff non di UFC di riferimento)
4. **Attribuzione** rating da parte delle Equipe
5. **Supervisione** del rating attribuito al singolo impianto dal DUO (2% annuo e in tutti i casi di valutazioni < 50 punti)
6. **Pubblicazione** del punteggio e classe attribuita

RIVALUTAZIONE

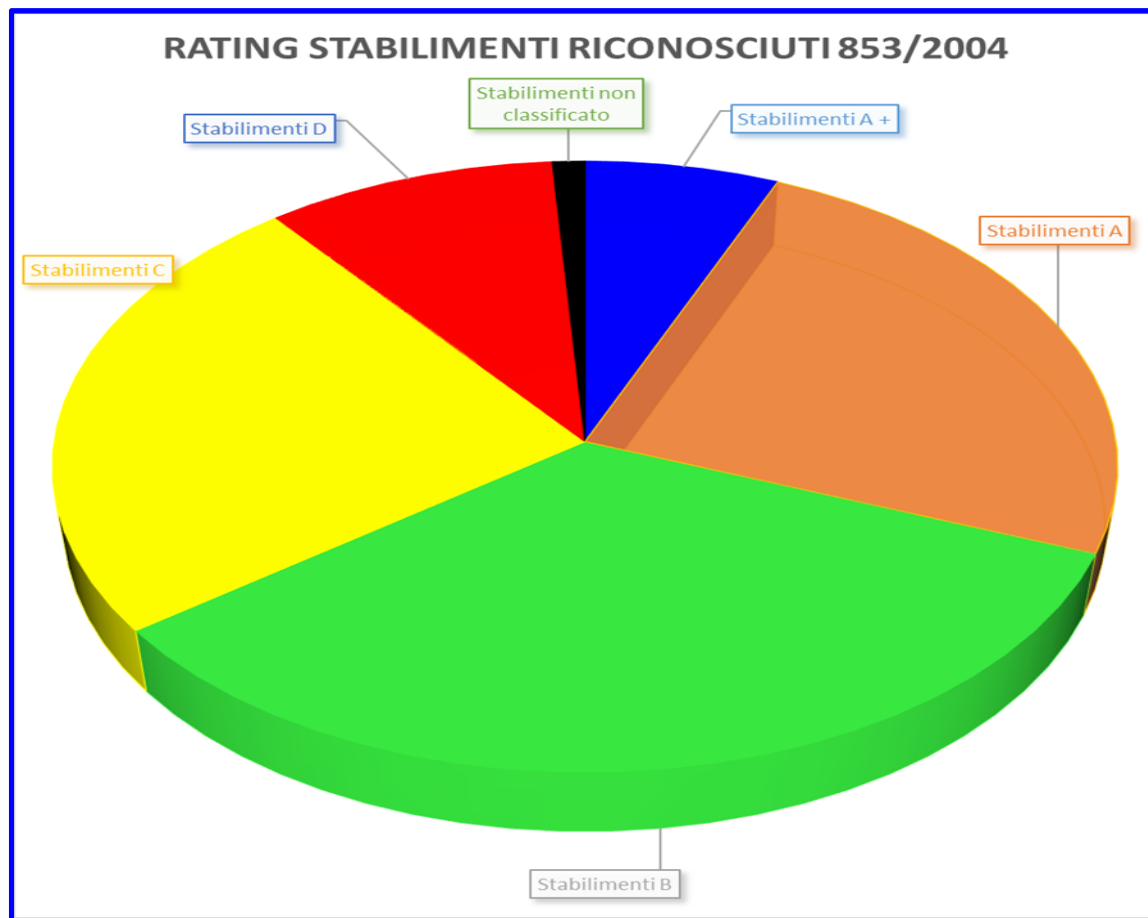
La rivalutazione STANDARD è su base **triennale**; la metodologia è quella prevista dal documento di riferimento.

Eventuale rivalutazione ANTICIPATA in caso di:

1. allerta generate dall' impianto (no notifiche di attenzione o richieste di assistenza amministrativa, follow up o allerte revocate)
2. MTA con comprovata la correlazione diretta tra malattia a trasmissione alimentare-prodotto coinvolto e stabilimenti oggetto del rating.
2. Sospensioni imposte dall' ACL
3. rating con valutazione < 50 punti: se la valutazione del DUO e del DUF di zona evidenzia la correttezza del iter di valutazione; si procede una rimodulazione della frequenza dei controlli ufficiali Mod. APVSA 336 in relazione alle non conformità rilevate.
4. Su richiesta OSA in qualsiasi momento

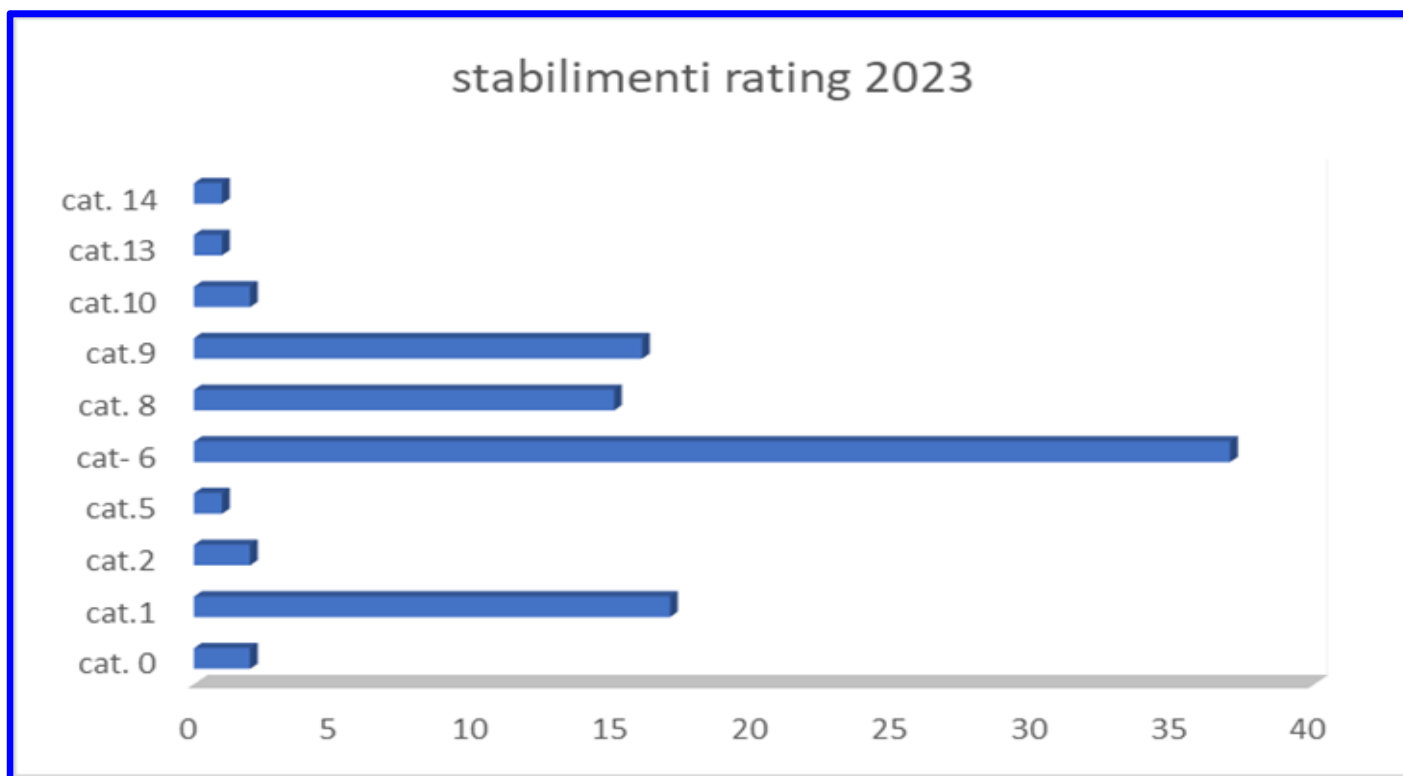
La attività di rivalutazione del rating, nei casi sopra descritti, sarà effettuata con la metodica dell' audit di sistema entro 6 mesi dalla conclusione degli accertamenti.

RISULTANZE PUBBLICATE



Stabilimenti A +	6
Stabilimenti A	23
Stabilimenti B	32
Stabilimenti C	23
Stabilimenti D	9
Stabilimenti non classificati	1

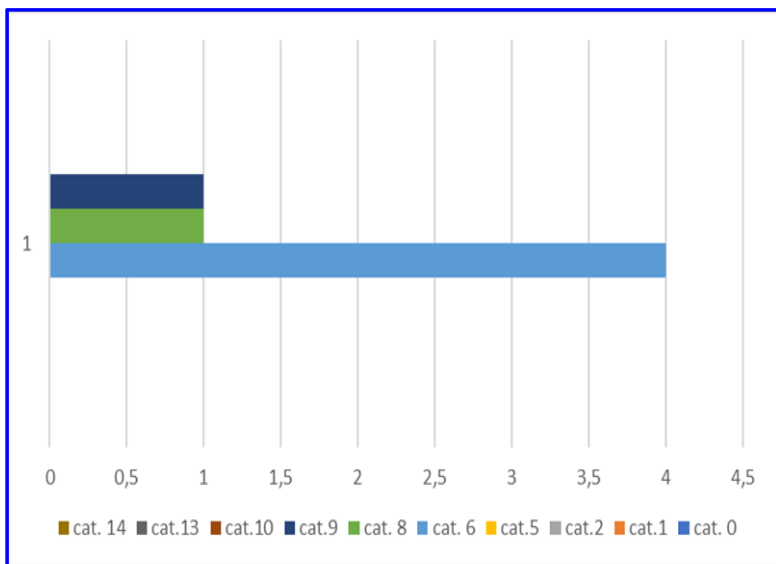
Distribuzione SANCO-CATEGORIA



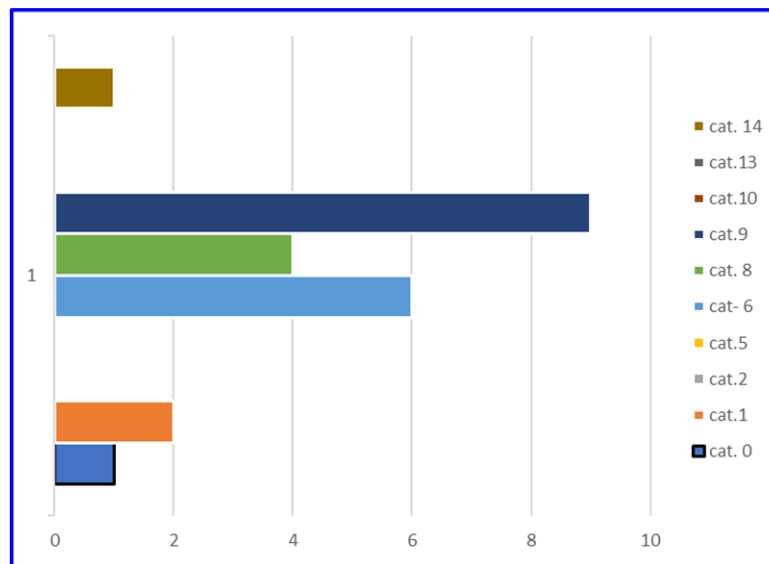
08/04/2024

DISTRIBUZIONE CLASSI: RATING CLASSE A

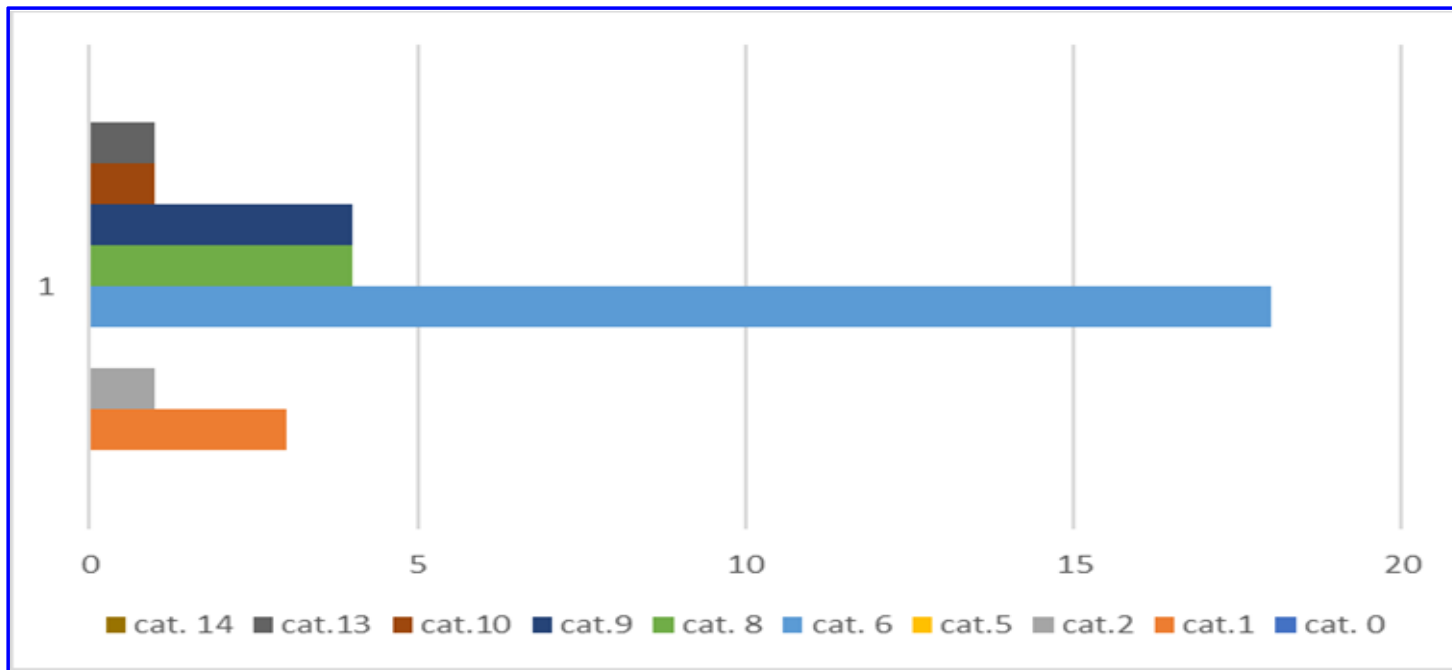
RATING CLASSE A+



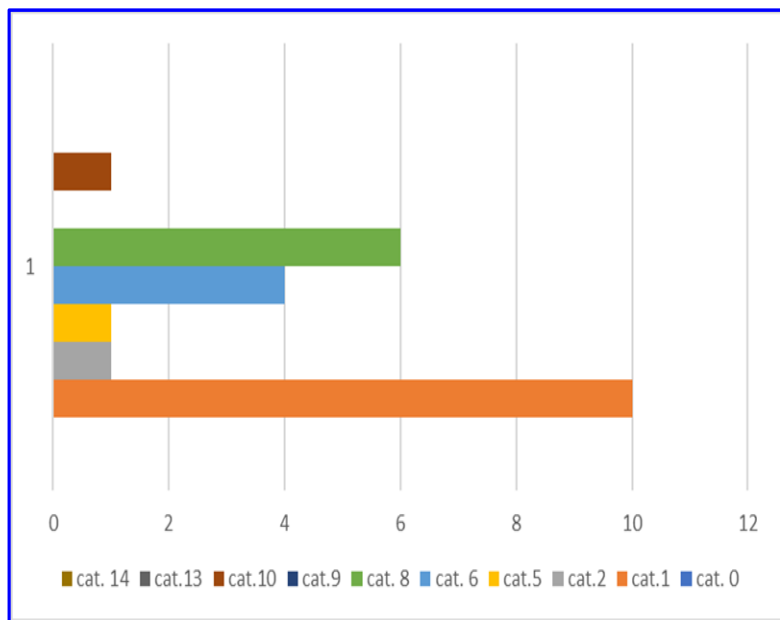
RATING CLASSE A



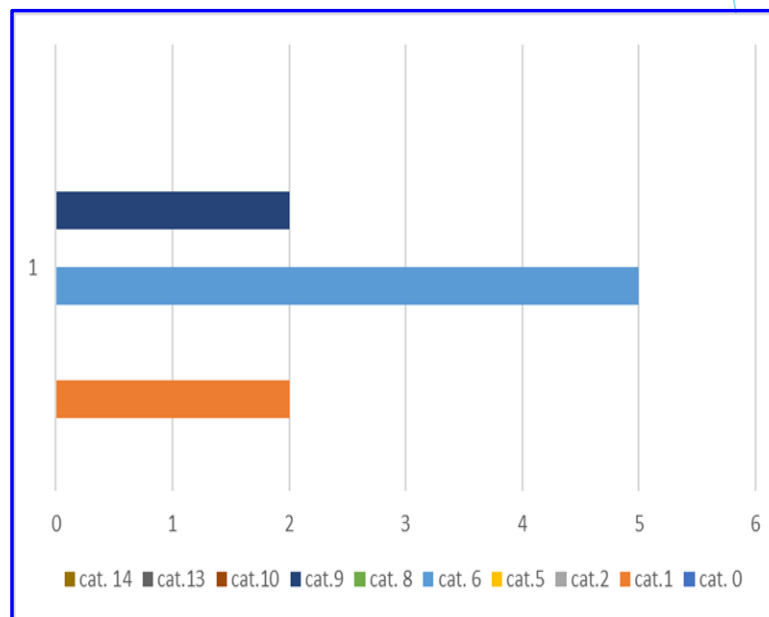
RATING CLASSE B



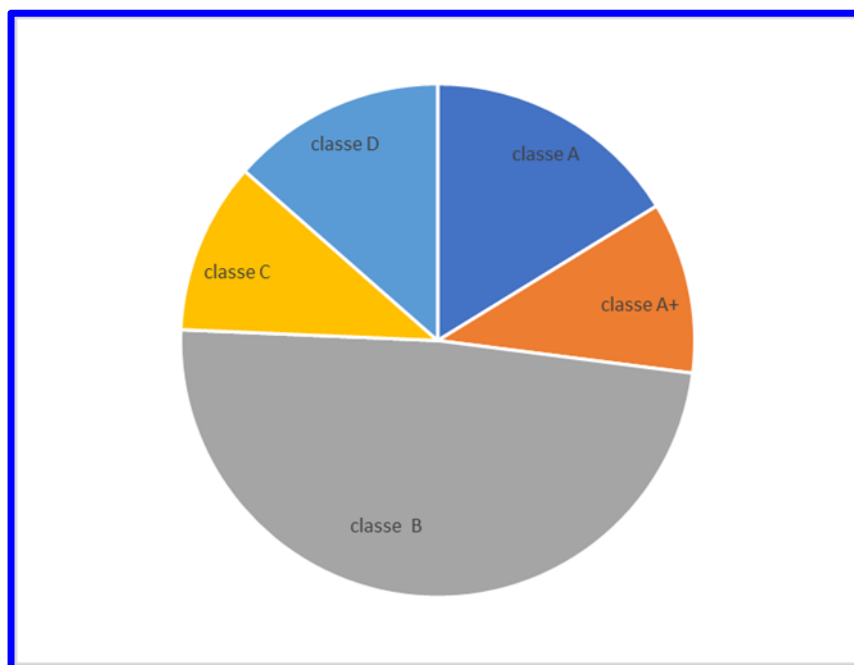
RATING CLASSE C



RATING CLASSE D



Distribuzione categoria SANCO 6 Prodotti a base di carne



CRITICITÀ

Rivalutazione DUO del 10% impianti valutati fino al 31.12.23

- ❖ 3 errori di calcolo nell' attribuzione dei punteggi (che non hanno inciso sulla classe attribuita)
- ❖ 1 errore di valutazione relativo a nc riscontrate durante i controlli ufficiali e non prese in considerazione da equipe con modifica della classe di rating (passaggio a classe inferiore)
- ❖ valutazione congiunta DUO e DUF per impianto con punteggio < 50 con:
 - ▶ Verifica della correttezza iter valutativo (adeguato)
 - ▶ rimodulazione della frequenza dei controlli ufficiali in relazione alle non conformità rilevate (aumento della frequenza per anno 2024)
 - ▶ Rivalutazione attraverso audit di sistema nel corso anno 2025
- ❖ **ESEGUITO AUDIT DI RIVALUTAZIONE SU RICHIESTA DI OSA ANNO 2023**

