



UNIONE EUROPEA
Fondo Sociale Europeo
Fondo Europeo di Sviluppo Regionale



“Supporto all’operatività della riforma in materia di semplificazione”

CUP J59J16000760006

Webinar

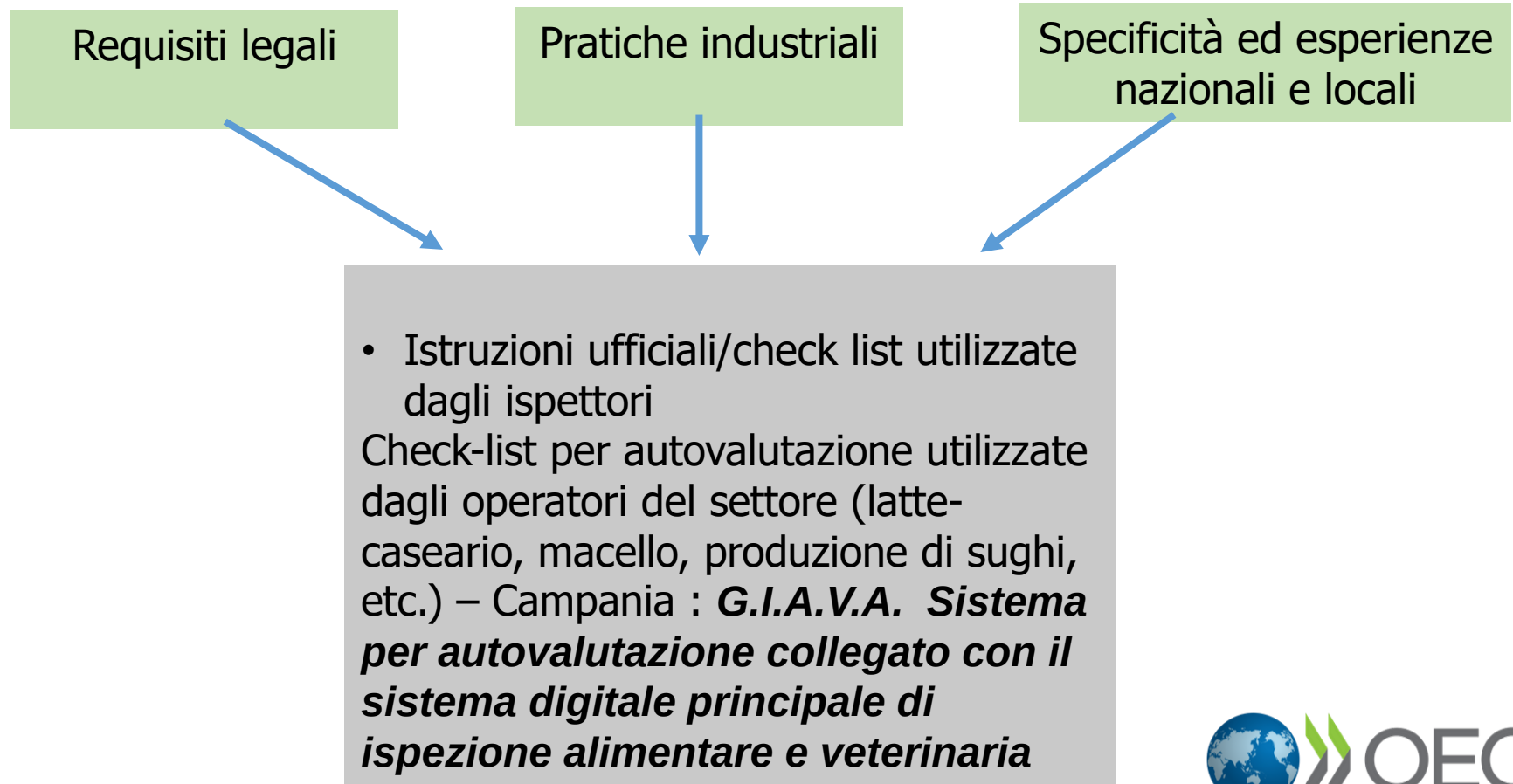
Rendere i controlli più semplici post Covid-19: il modello del settore lattiero-caseario nella Regione Friuli-Venezia Giulia, dal progetto ai risultati

VERSO UN MODELLO DI CHECK LIST E ISPEZIONI MODERNO E OMOGENEO NEI TERRITORI

a cura di Gordana Ristic MD, PhD (OECD)

3 dicembre 2021

Background e strumenti che aiutano nel controllo dei processi



Perchè abbiamo bisogno di check list?

Standardizzare e avere risultati comparabili

Focus predominante sulla sicurezza del cibo

Aumentare la fiducia degli operatori e favorire le conformità

Migliorare la situazione nell'area di ispezione e raggiungere gli obiettivi pianificati

Ottimizzare le risorse

Approccio “tradizionale” alle check list

- Una regolazione  una check list
- Un requisito normativo  una domanda
- Valutazione : Soltanto Sì/No
- Tutte le domande hanno la stessa importanza
- Laconicità – una lista solo come “memo” per gli ispettori
- Eccessiva “pesantezza” della spiegazione su come le cose dovrebbero essere fatte – troppo testo
- Alcuni ispettori ritengono di non avere realmente bisogno di check list in quanto pensano che limitino la loro esperienza e competenza.

Come si dovrebbe costruire una check list "moderna"

- Le domande dovrebbero essere raggruppate logicamente in capitoli
- La logica della visita ispettiva deve essere rispettata
- Soggettività limitata (no "eccetera") no a sanzioni per questioni estranee alle check list)- se ci sono tematiche non menzionate nella check list occorre annotarle, ma non sanzionare in base ed esse
- Formulazioni positive dei punti da esaminare – "Gli impianti sanitari hanno un buon sistema di aerazione, naturale o meccanico che assicurino il ricambio d'aria"
- Rappresentare il livello di conformità accertato (conforme, parzialmente conforme, non conforme, non applicabile)
- Il peso delle domande dipende dal livello di rischio:
 - ↑ • pericolo immediato
 - rischio diretto
 - ↓ • rischio indiretto
- Deve essere disponibile uno spazio per la descrizione delle non conformità.

Un esempio

CONDIZIONI STRUTTURALI ED ATTREZZATURE	Non applicabile	Completamente conforme	Parzialmente conforme	Non conforme	Spiegazione
I locali e le attrezzature COMPRESI i servizi igienici sono in buone condizioni strutturali e di manutenzione. Sono tenuti puliti.		0	6	12	
L'area esterna viene correttamente gestita		0	9	18	
Viene evitato il ristagno d'acqua		0	3	9	
.....					
.....					
Punti totali:					
Conformità basata sulla % di punti totali		Bassa	Media	Alta	

Benefici delle check list

- Revisione della normativa – Normative obsolete da rielaborare
- Ogni lista di controllo dovrebbe avere uno scopo chiaro: controllare un tipo di produzione/un gruppo di prodotti/un problema
- Decision making = Il risultato della check list + la storia dell'operatore alimentare + immagini, risultati dei test, altre prove che supporteranno il processo decisionale
- Le Check list non sono definitive: evoluzione in base all'esperienza dell'ispettore (esiti usuali ma non menzionati possono essere inclusi in successive versioni delle check list)

Come dovrebbero essere introdotte le check list

- Esperti interni (gruppo di lavoro),
- Esperti esterni, se necessari e disponibili,
- Consultazioni con tutti gli ispettori,
- Consultazioni con gli operatori economici,
- Simulazioni su realtà conosciute – Cartacee, digitali...
- Test con ispezioni sul campo,
- Aggiornate in base ai feedback raccolti,
- Divulgate,
- Standardizzazione iniziale e periodica dell'approccio degli ispettori.

Ottimizzazione delle risorse

- E' possibile:
 - Misurare il tempo necessario ad una ispezione;
 - Ridurre il numero di ispettori o di visite ad una impresa (ad esempio preparando un ispettore ad utilizzare diverse check list);
 - Utilizzare i risultati dell'autovalutazione per ridurre il numero di visite (specialmente nelle imprese a basso rischio).

FVG – lezioni imparate durante lo sviluppo e l'introduzione della check list nella filiera lattiero casearia

- Una check list dovrebbe supportare un obiettivo del servizio ispettivo (migliorare la sicurezza dei prodotti caseari).
- Una check list apposita è necessaria per gli operatori alimentari molto piccoli.
- Un manuale di buone pratiche specifico del settore dovrebbe istruire gli operatori su come raggiungere i risultati stabiliti nelle check list.
- La formazione degli ispettori (come soppesare le domande) facilita l'utilizzo delle check list.
- Esercizi di standardizzazione migliorano la coerenza dell'approccio degli ispettori e consentono una categorizzazione del rischio degli operatori alimentari più accurata.
- La misurazione del tempo impiegato per una ispezione completa serve a pianificare più efficienti ispezioni successive.

Grazie per l'attenzione!

