

Controllo dei processi produttivi riguardanti i prodotti a base di carne RTE con particolare riferimento ai prodotti fermentati

La nuova normativa Canadese introdotta a partire dal 15 gennaio 2019 riguarda lo standard sanitario da adottare per tutti i tipi di alimenti sia quelli di origine animale che quelli di origine vegetale (per informazioni <https://www.inspection.gc.ca/food-safety-for-industry/eng/1299092387033/1299093490225> <https://chfa.ca/en/Safe-Food-for-Canadians-Regulations>)

Agli stabilimenti produttivi canadesi è stato richiesto di implementare piani di autocontrollo (preventative control plan-PCP) basati sull'applicazione di procedure atte a dimostrare che le aziende individuano i pericoli che possono determinare un rischio per le produzioni alimentari.

Le aziende italiane abilitate all'export verso Paesi Terzi rispettano, come requisito base, i principi HACCP della norma comunitaria e nazionale, tuttavia, nel caso canadese come per alcuni altri Paesi Terzi, nonostante l'HACCP comunitario sia riconosciuto equivalente da CFIA, le modalità applicative sono sostanzialmente diverse e pertanto gli OSA ne devono tenere conto nello sviluppo del modello per le produzioni destinate a tale mercato.

Fatta salva per gli OSA la possibilità di applicare la normativa di CFIA. (<https://chfa.ca/en/Safe-Food-for-Canadians-Regulations>) si ritiene non trascurabile l'esperienza maturata nel corso degli anni dal settore produttivo e dai servizi veterinari nell'ambito dei controlli dei processi produttivi destinati al mercato USA che è stato tra i primi Paesi a richiedere l'attuazione di misure aggiuntive in tale settore.

Pertanto, vista la piena equivalenza della norma canadese con quella statunitense USDA/FSIS, si è ritenuto agevole riferire le presenti disposizioni alla norma statunitense.

Al riguardo si ricorda che sono disponibili on line i diversi modelli di HACCP predisposti da USDA/FSIS (<http://haccpalliance.org/alliance/haccpmodels.html>) per le diverse tipologie di prodotti.

Le aziende sono pertanto tenute a sviluppare un modello di HACCP coerente con i suddetti riferimenti.

Semplificando, nella gestione dei prerequisiti (GMP/GHP/SOP) gli OSA sono tenuti a “gestire gli specifici requisiti USA di 9CFR 416 da 1 a 5 (Prerequisiti generali) ma soprattutto di aver compreso le modalità di gestione della specifica SOP di Sanificazione (SSOP) codificata in 9CFR 416 da 11 a 16.

Per quanto riguarda l'HACCP, si raccomanda la predisposizione di uno studio diverso per ogni differente categoria di processo dei prodotti eleggibili export Canada; sono poi necessarie particolari attenzioni nella predisposizione dei diagrammi di flusso, nella predisposizione della descrizione delle fasi di processo, preliminarmente allo sviluppo dell'Hazard Analysis prima e dell'individuazione dei CCP poi.

Per quanto riguarda l'HA i modelli sopra richiamati riportano lo schema per sviluppare il percorso logico da utilizzare per la valutazione delle diverse fasi del processo ed i Pericoli (Hazard) che devono essere considerati (almeno) per le diverse categorie di processo.

Per le modalità applicative che devono essere attuate e i rispettivi criteri di conformità, gli OSA possono anche fare riferimento all'Allegato 1 della circolare DGISAN 10140 del 17 marzo 2017 e s.m.i.

Per quanto riguarda la gestione delle non conformità, si ribadisce che tutte le non conformità eventualmente riscontrate nell'ambito delle procedure SSOP e HACCP devono essere affrontate, risolte e documentate come indicato nei Regolamenti statunitensi 9CFR 416, parte 15 e 9CFR 417, parte 3.

Nella descrizione delle procedure sia in fase di registrazione degli eventi, gli stabilimenti devono specificare le azioni correttive adottate: gestione dei prodotti eventualmente coinvolti, identificazione ed eliminazione delle cause, ripristino della conformità (condizioni igieniche adeguate nell'ambito delle SSOP e CCP sotto controllo nell'ambito del HACCP) ed azioni preventive nei confronti del ripetersi delle non conformità.

Nel caso si verificasse il ripetersi di analoghe non conformità nonostante l'adozione ripetuta di specifiche azioni correttive, gli stabilimenti sono tenuti a rivedere ed eventualmente a modificare le procedure implementate al fine di renderle più efficaci.