**FAQ Stabilimenti Canada**

**IMPIANTI INTERESSATI DAI REQUISITI AGGIUNTIVI**

1. ***È possibile confermare che per un impianto in lista USA, a parità di prodotti esportati non cambia nulla?***

Tutti gli impianti di macellazione che esportano carni fresche in Canada, anche se autorizzati all’export USA, qualora utilizzino acqua nelle fasi successive all’eviscerazione per lavaggio o raffreddamento, sono tenuti a rispettare i requisiti aggiuntivi relativi al “*Controllo dell’acqua trattenuta dalle carcasse nella fase post eviscerazione (Water retained)*” in quanto ulteriori anche rispetto alla normativa USA.

Per gli stabilimenti che producono/esportano prodotti trasformati, il rispetto dei requisiti previsti dalla pertinente normativa degli Stati Uniti d’America assicura il rispetto dei requisiti per il Canada.

1. ***Se uno stabilimento abilitato USA che ha validato ed esporta negli Stati Uniti solo alcune tipologie di prodotti intendesse esportarne in Canada altre, dovrebbe procedere con la validazione dei nuovi prodotti?***

Sì.

1. ***Gli impianti di macellazione o i laboratori di sezionamento che non esportano direttamente in Canada, ma riforniscono i salumifici a trasformatori (esportatori), devono rispettare il requisito “water retained”?***

No. Il requisito è previsto solamente per chi esporta direttamente carni fresche in Canada. Qualora sorgesse l’esigenza di esportare carni fresche, non sarà possibile ottenere dal veterinario il rilascio del certificato sanitario fino a quando non saranno implementate misure che consentono di controllare i quantitativi di acqua trattenuta qualora sia utilizzata acqua nelle fasi successive all’eviscerazione per il lavaggio o raffreddamento delle carcasse.

1. ***Un sezionamento che NON esporta direttamente ma fornisce MP per Canada deve implementare le SSOP "all'americana"?***

Si, tutti gli stabilimenti che esportano devono implementare procedure SSOP.

**CLASSIFICAZIONE E TRATTAMENTO DEI PRODOTTI**

1. ***Se il prodotto non ha subito un trattamento letale (5 Log rid. per L.m.) ma non supporta la crescita può essere in alternativa 2B o non avendo subito un trattamento letale può essere solo in 2A?***

Il trattamento letale è un requisito indispensabile per esportare prodotti RTE in USA e non è un requisito Canada. Inoltre il Canada non persegue l’obiettivo “assenza di L.m. nei prodotti RTE ma, al pari dell’UE, ammette una certa tolleranza pari a 100ufc/g. Similmente a quanto previsto dalla normativa UE (Reg. CE 2073/05), la normativa canadese suddivide i prodotti in diverse categorie a seconda della loro capacità o meno di sostenere la crescita di L.m. I prodotti che consentono la crescita di L.m. sono a loro volta suddivisi tra quelli nei quali, ragionevolmente, L.m. supera le 100 ufc/g nel corso della propria shelf life (prodotti di categoria 1) e quelli nei quali, tenuto delle caratteristiche intrinseche ed estrinseche del prodotto, tale limite viene rispettato (prodotti di categoria 2A). I prodotti nei quali L. m. non è in grado di crescere per tutta la vita commerciale sono classificati in categoria 2B.

Il posizionamento di un prodotto in una delle tre categorie non dipende dal processo subito (per es. un prosciutto cotto che ha subito un trattamento letale di cottura si troverà in categoria 1)

L’inquadramento del prodotto in una categoria piuttosto che un'altra, dipenderà dalle caratteristiche del prodotto stesso

1. ***Se il prodotto non ha subito un trattamento letale, le HPP sono considerate comunque come PLT?***

No, ma all’interno di uno schema a “ostacoli multipli” potrebbero contribuire a raggiungere la letalità richiesta

1. ***Per quanto riguarda prosciutti stagionati disossati, è consigliato il trattamento HPP come per gli USA?***

Il trattamento HPP non è obbligatorio. L’operatore, sulla base delle caratteristiche intrinseche (per es. pH e aW) ed estrinseche del prodotto (per esempio natura del confezionamento e shelf life) deciderà in merito all’opportunità o meno di ricorrere all’applicazione del trattamento con alte pressioni

**SCELTA DELL’ALTERNATIVA**

1. ***È possibile partire direttamnte con una gestione 2B o è necessario partire sempre, come per USA, da un'alternativa 3?***

E’ possibile partire con una gestione 2B

**DETERMINAZIONE DEL LIVELLO DI RISCHIO RELATIVO**

1. ***Se in uno stabilimento in alternativa 3 si lavorano 2 categorie di prodotto RTE (1 e 2B) in differenti reparti (prodotto cotti, e stagionati) dobbiamo prendere come riferimento RRL tutto l’intero stabilimento con rischio alto oppure rischio basso?***

La frequenza di campionamento da applicare allo stabilimento che produce prodotti RTE che ricadono in diverse RRLs è quella relativa al prodotto RTE con la più alta categoria di rischio, salvo che lo stabilimento non sia in grado di dimostrare la completa segregazione delle linee di produzione (inclusi il personale, le attrezzature mobili).

1. ***Chi comunica alla CFI la classificazione del prodotto e il livello di rischio dello stabilimento esportatore?***

La comunicazione deve essere effettuata dall’importatore.

**VALIDAZIONE DEI PROCESSI E CAMPIONAMENTO**

1. ***Le validazioni dei prodotti attraverso challenge test in conformità al documento “EURLm Technical Guidance Document for conducting shelf-life studies on Listeria monocytogenes in ready-to-eat foods; Version 3 - June 2014", sono validi anche per la legislazione canadese?***

Sì, ma il riferimento aggiornato è: EURL Lm TECHNICAL GUIDANCE DOCUMENT for conducting shelf-life studies on Listeria monocytogenes in ready-to-eat foods Version 3 of 6 June 2014 – Amendment 1 of 21 February 2019

1. ***Ci sono argomentazioni consigliate a supporto della verifica di efficacia del programma per il controllo di Listeria m.?***

Che il programma attuato sia rispondente a quanto evidenziato negli studi di validazione. Se il processo cambia in qualsiasi sua parte, ne deve essere dimostrata di nuovo l’efficacia.

1. ***Il Canada prevede un trattamento a 70°C di 30 minuti. Dovrei ugualmente validare con ente esterno?***

I prodotti cotti a base di carne ottenuta da animali originari da Paesi non riconosciuti indenni da pesti suine, malattia vescicolare suina e afta, devono subire un processo di cottura rispettoso dei parametri richiamati. Lo stabilimento dovrà verificare che il suo processo è in grado di raggiungere i valori tempo/temperatura attesi.

1. ***Perché non sono stati considerati altri pericoli microbiologici (Salmonella, Cl. botulinum e Cl. perfringens, Staphylococcus aureus, microrganismi alteranti)?***

Il Ministero si è attenuto ai requisiti aggiuntivi previsti dalla normativa canadese e alle raccomandazioni di CFIA successive all’audit del febbraio 2019, senza aggiungere ulteriori adempimenti. Resta inteso che i prodotti esportati devono rispettare anche i criteri previsti dalla pertinente normativa canadese per i patogeni richiamati e i microrganismi alteranti

1. ***Se la frequenza minima di campionamento di routine per il controllo di superfici a contatto in relazione alla alternativa e ai volumi di produzione è di almeno 4/mese/unità produttiva come si può procedere, per esempio, in un’unità produttiva dove ci sono 4 linee:***
   * ***Faccio un campionamento sulla stessa linea a settimana x 4 settimane***
   * ***Faccio un campionamento distribuito su tutte le linee in 4 settimane (es. linea 1 settimana 1, linea 2 settimana 2; linea 3 settimana 3; linea 4 settimana 4)***
   * ***Faccio un campionamento su tutte le linee ogni settimana x 4 settimane***

Si fa in modo di campionare tutte le linee a rotazione nell’arco di 1 anno

1. ***Quali (che parametri nello specifico e con che limiti) e quante analisi (frequenza/anno o frequenza/kg prodotto) sono a carico del produttore iscritto in lista, al fine di soddisfare i nuovi requisiti sanitari per l’export Canada?***

Per controllare la presenza di L.m. o Listeria spp. nell’ambiente, gli stabilimenti devono effettuare test microbiologici in funzione del tipo di prodotto e dell’alternativa di gestione scelta: negli stabilimenti che trattano prodotti di categoria 1 o 2A e che gestiscono il rischio L.m. mediante alternativa 3 o 2b i campionamenti su FCS sono obbligatori, mentre per gli stabilimenti che producono prodotti in categoria 2B e che gestiscono il rischio L.m. in alternativa 1 o 2A tali campionamenti sono opzionali. È responsabilità dell’OSA redigere un programma di sorveglianza per Lm che contenga, almeno, la lista delle superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti da sottoporre a campionamento; l’indicazione della frequenza di campionamento; l’identificazione delle dimensioni e della posizione dei siti da campionare; la spiegazione delle motivazioni per cui le frequenze indicate sono sufficienti per controllare L.m.

Le frequenze minime del campionamento di routine per il controllo di superfici a contatto con gli alimenti in relazione alle Alternative 1, 2 e 3 sono definite nella Tabella 3 dell’Annex 2 alla nota 0024547-02/07/2020-DGISAN.

1. ***Le frequenze previste per il programma di campionamento di routine su FCS sono molto più pesanti di quelle previste da USA… come ci si deve regolare?***

Si devono prendere in considerazione i volumi di prodotto esportati verso il mercato canadese per calcolare il numero di campioni da effettuare

1. ***Quali e quante analisi (idem come sopra) saranno invece eseguite da parte dell’ASL di competenza per verificare la rispondenza ai nuovi requisiti sanitari?***

L’AC è responsabile di monitorare la conformità degli stabilimenti ai requisiti attraverso ispezioni on site ed eseguendo piani di campionamento su prodotti e/o specifici per il rilevamento e il conteggio di L.m. I piani di campionamento sono:

* **Campionamento routinario basato sul rischio (RLm)**, che riguarda annualmente il 25% degli impianti iscritti in lista;
* **Piano di monitoraggio nazionale**, che prevede due tipi di campionamento: **RTEPROD\_RAND** per i campioni di prodotto selezionati in modo casuale e **RTEPROD\_RISK** per i campioni di prodotto esposti nell’ambiente post-letale selezionati in base al rischio. In conformità al RRL assegnato allo stabilimento, ogni anno nell’ambito del piano RTEPRO\_RISK, saranno prelevati i campioni come riportato nella tabella 5 dell’Annex 2 alla nota 0024547-02/07/2020-DGISAN. In più, in base al RRL assegnato a uno stabilimento, ogni anno nell’ambito del piano RTEPROD\_RAND dovranno essere sottoposti a campionamento almeno due campioni di prodotto, indipendentemente dalla categoria assegnata allo stabilimento, conformemente al RRL assegnato.

1. ***Cosa accade se uno o più parametri di analisi non sono conformi? Quali sono le conseguenze in termini di controllo ufficiale e/o di autocontrollo?***

Tutti gli stabilimenti devono applicare azioni correttive a seguito di una positività su FCS o prodotto in autocontrollo. Devono eseguire un campionamento di follow-up al fine di individuare la fonte di contaminazione nello stabilimento e prevenire la contaminazione del prodotto. Per le attività di follow-up si consiglia di seguire lo schema presentato nella Tabella 3 dell’Annex 2 alla nota 0024547-02/07/2020-DGISAN. Per il Controllo ufficiale è previsto un “*Programma intensificato di campionamento a seguito di positività per Listeria monocytogenes*” al paragrafo 2.4 dell’Annex 2 alla nota ministeriale.

***WATER RETAINED***

1. ***In riferimento ai macelli, circa il "water reteined", si è tenuti al campionamento come da allegato 1 o può essere applicata una validazione interna?***

Gli schemi di monitoraggio con le frequenze di campionamento si applicano ai processi di raffreddamento tipo “*Spray chilling”*, nei processi che prevedono solo il lavaggio della carcassa è sufficiente uno studio di validazione che dimostri come il processo adottato consente di rispettare il limite critico (0,5%) imposto per l’acqua trattenuta.

1. ***In riferimento all’All.1 (Water retained), riguardo al punto E, i range nella colonna “Lotto” cosa indicano? Il numero di carcasse processate al giorno? Il numero di lotti processati in un anno? Il numero di carcasse da pesare è da suddividere nei 5 lotti da campionare e in seguito nei 5 turni di produzione?***

La tabella di campionamento si riferisce alla pratica di “*spray chilling”*, gli stabilimenti che effettuano una attività di docciatura devono valutare tale attività ed effettuare un monitoraggio sulla base delle validazioni condotte in azienda.

1. ***La fase di docciatura delle mezzene avviene dopo 'eviscerazione, a mezzena appesa e l'esposizione è di circa 5 secondi, vorrei quindi sapere se la docciatura comporta per le carni un trattenimento di acqua da valutare.***

È necessario uno studio di validazione che dimostri come il processo adottato consente di rispettare il limite critico (0,5%) imposto per l’acqua trattenuta.

**VARIE**

1. ***i precertificati di materia prima USA saranno utilizzabili per le lavorazioni Canada, oppure sarà necessario sempre un apposito precertificato per Canada, questo varrebbe anche retroattivamente su merce (USA) che è già in lavorazione?***

Non sono necessarie nuove certificazioni aggiuntive di idoneità Canada per la materia prima destinata alla trasformazione in prodotti destinati all’esportazione verso il Canada.

1. ***Ci sono particolari richieste per quanto riguarda la Food defense come per gli USA?***

No.