

ALLEGATO 1

REQUISITI PER LA DESIGNAZIONE DEGLI IMPIANTI PRODUTTIVI (Art. 44)

Ai fini della designazione, si individuano due categorie di rischio relative ai SD e a CF, PBC, inclusi i BD, da essi derivati.

Basso rischio:

- SD in allevamenti localizzati in zone indenni
- SD in allevamenti localizzati in ZR1
- SD in allevamenti localizzati in ZR2 che applicano le misure di biosicurezza rafforzate previste dall'Allegato III del Regolamento.

Per le CF, PBC, inclusi i BD, è prevista l'applicazione del bollo sanitario/marchio di identificazione ordinario stabilito dal Reg. (CE) n. 853/2004, art. 5 e non sono previsti limiti di commercializzazione a livello nazionale/UE (Paesi Terzi ove consentito).



Inoltre, per tali prodotti, non è prevista l'applicazione di trattamenti di riduzione dei rischi (All. VII del Reg. (UE) 2020/687) e possono pertanto essere commercializzati come CF, PBC a breve stagionatura.

Alto rischio:

- SD in allevamenti localizzati in ZR2 che NON applicano le misure di biosicurezza rafforzata previste dall'Allegato III del Regolamento;
- SD in allevamenti localizzati in zona infetta;
- SD in allevamenti localizzati in ZR3 (indipendentemente dal livello di biosicurezza).

Per tali prodotti è prevista l'applicazione, a seconda dei casi, dei bolli sanitari/marchi di identificazione speciali stabiliti dal Regolamento, art. 47 ("bollo barrato")



o dal Reg. (UE) 2020/687, art. 33 ("bollo crociato")



1. STABILIMENTO DI MACELLAZIONE

L'OSA dovrà predisporre per ottenere la designazione, "procedure o istruzioni documentate approvate dalla propria ACL al fine di garantire la separazione della macellazione di animali ad alto rischio e animali a basso rischio.

ALLEGATO 1

Le procedure dovranno definire, in maniera dettagliata, le tipologie di animali introdotti nell'impianto e le misure attuate per prevenire *cross-contamination* tra animali/prodotti a diverso livello di rischio.

Si riporta di seguito una lista non esaustiva della documentazione che dovrà essere "approvata" dalla ACL:

1. **Procedura di non commistione.** L'OSA dovrà descrivere le fasi della macellazione nel rispetto del principio della non commistione, definendo le tipologie di animali introdotti in macello e le misure attuate al fine di prevenire la contaminazione crociata nel corso delle attività tra carni/prodotti originati da animali a diverso livello di rischio. In particolare, sarà necessaria una descrizione della gestione delle seguenti fasi:
 - Ricevimento animali vivi;
 - Stabulazione animali vivi nelle stalle di sosta;
 - Lavaggio automezzi adibiti al trasporto degli animali;
 - Macellazione;
 - Bollatura Sanitaria / marchiatura identificazione;
 - Sezionamento a caldo, qualora presente;
 - Raffreddamento carni;
 - Sezionamento a freddo, qualora presente;
 - Stoccaggio CF;
 - Spedizione;
 - Lavorazione frattaglie;
 - Gestione SOA.
 2. **Procedura di tracciabilità.** L'OSA dovrà garantire la correlazione tra lotti di suini macellati e lotti di materie prime, semilavorati e prodotti finiti, compresi i SOA in uscita, in particolare al fine di poter verificare l'esatto bilancio di massa dei prodotti a categoria di rischio più elevata.
 3. **Procedura di pulizia e sanificazione degli ambienti e delle attrezzature** (riferimento alle indicazioni contenute nel "*Piano nazionale per le emergenze di tipo epidemico – manuale operativo pesti suine*"). L'OSA dovrà predisporre di procedure che definiscano le modalità di pulizia e sanificazione degli ambienti tra la lavorazione di animali e carni di diverse categorie di rischio; dovrà essere previsto l'utilizzo di agenti disinfettanti efficaci nei confronti del virus della PSA.
 4. **Procedura igiene del personale e delle lavorazioni.** L'OSA dovrà garantire idonea separazione del personale addetto alla lavorazione di animali e prodotti con diverso livello di rischio. Il flusso del personale deve essere concepito in modo da prevenire che lo stesso possa essere un veicolo di contaminazione.
 5. **Procedura di formazione del personale.** L'OSA dovrà implementare tale procedura, includendo nel piano aziendale specifica formazione che includa gli aspetti sopra menzionati.
2. **STABILIMENTI CHE EFFETTUANO ATTIVITA' DI:**
- SEZIONAMENTO (CP)
 - PRODUZIONE DI CARNI MACINATE (MM), PREPARAZIONI DI CARNI (MP) E IMPIANTI DI TRASFORMAZIONE (PP) CHE NON APPLICANO PROCESSI DI RIDUZIONE DEI RISCHI DI CUI ALL.VII REG. (UE) 2020/687
 - STABILIMENTI DI LAVORAZIONE STOMACI, VESCICHE E INTESTINI TRATTATI (PP)
 - DEPOSITI FRIGORIFERI (CS)
 - IMPIANTI DI RICONFEZIONAMENTO (RW)

ALLEGATO 1

Ai fini della designazione l'OSA dovrà disporre di procedure o istruzioni documentate approvate dall'ACL per garantire la separazione nella lavorazione di CF e PBC compresi i BD, ottenuti da animali categorizzati come ad alto e basso rischio.

Per le procedure delle fasi di lavorazione, fare riferimento a quelle sopra indicate laddove applicabili in base alle specifiche attività, in particolare nella descrizione delle fasi sarà ulteriormente necessario specificare:

- Ricevimento materie prime/prodotti sfusi/prodotti confezionati;
- Stoccaggio materie prime/ prodotti sfusi/prodotti confezionati;
- Lavorazione, qualora presente;
- Stoccaggio semilavorati/prodotti finiti sfusi/prodotti confezionati, qualora presente;
- Spedizione;
- Gestione dei SOA.

2.1. IMPIANTI DI FBRICAZIONE (PP) CHE APPLICANO PROCESSI DI RIDUZIONE DEI RISCHI DI CUI ALL'ALL. VII DEL REG. (UE) 2020/687

L'Allegato VII del Reg. (UE) 2020/687 riporta i trattamenti in grado di ottenere la riduzione dei rischi per i prodotti di origine animale provenienti dalla zona soggetta a restrizioni, per la PSA sono elencati trattamenti per: PRODOTTI A BASE DI CARNE COTTI, PRODOTTI A BASE DI CARNE STAGIONATI, BUDELLI.

Gli stabilimenti dovranno essere in grado di:

- Identificare la tipologia di trattamento di riduzione del rischio applicato all' interno dello stabilimento nell'ambito di quelli elencati;
- Garantire il corretto monitoraggio dei parametri specifici di processo;
- Garantire la corretta separazione tra materia prima non trattata e prodotto finito trattato al fine di evitare la ricontaminazione dello stesso dopo il trattamento.

L'OSA deve predisporre procedure o istruzioni documentate per garantire che siano soddisfatte le condizioni generali previste per le altre tipologie e la descrizione delle fasi della lavorazione che comprenda almeno:

- ricevimento materie prime;
- trattamento del prodotto;
- fase post trattamento;
- stoccaggio prodotti finiti confezionati e non confezionati;
- gestione SOA

Per le procedure fare riferimento a quelle sopra indicate laddove applicabili in base alle specifiche attività.

3. DEPOSITO FRIGORIFERO (CS)

Lo stabilimento dovrà garantire l'applicazione di adeguate procedure per garantire la tracciabilità dei prodotti in deposito e, in caso di stoccaggio di prodotti sfusi non confezionati, la relativa non commistione tra prodotti ad alto e a basso rischio.