



# Ministero della Salute

DIREZIONE GENERALE PER L'IGIENE E LA SICUREZZA DEGLI ALIMENTI E LA NUTRIZIONE

Ufficio 2

Assessorati alla sanità  
Servizi Veterinari  
Regioni e Province Autonome

ISS  
lab.usa@iss.it

IZSLER  
protocollogenerale@cert.izsler.it

IZSAM  
protocollo@pec.izs.it

Associazioni di categoria (settore  
carne)

Oggetto: conclusioni preliminari dell'Audit USDA-FSIS 10-25 Settembre 2018

In data 25 settembre u.s. si è tenuta, presso gli uffici di viale Ribotta, la riunione di chiusura dell'audit che gli ispettori USDA-FSIS hanno condotto in Italia al fine di verificare il permanere delle condizioni di equivalenza che consentono all'Italia di poter esportare carne e prodotti a base di carne suina verso gli Stati Uniti d'America.

I risultati preliminari consentono di prevedere una conclusione positiva della valutazione del sistema di controllo ufficiale vigente in Italia. Tuttavia, considerato che gli ispettori americani hanno evidenziato taluni aspetti che necessitano di miglioramento, si ritiene opportuno fin d'ora richiamare tutte le parti interessate a mantenere un alto il livello di attenzione presso gli stabilimenti abilitati ad esportare verso questo Paese Terzo.

Per tale motivo, la scrivente Direzione Generale desidera anticipare le conclusioni, non ancora formalizzate, del rapporto finale di audit richiamando i Veterinari ufficiali, i Supervisor nonch  gli Operatori del Settore Alimentare (OSA) a focalizzare l'attenzione sul rispetto di tutte le misure previste ed in particolare di quelle evidenziate nelle criticit  di seguito elencate.

1. **Verbali di supervisione** – Si ricorda che tale attivit    volta a verificare, non tanto l'attivit  dell'OSA ma l'operato del controllore ufficiale e/o dei suoi delegati. In relazione all'attivit  svolta del controllore ed indirettamente anche sull'OSA,   comunque necessario dare evidenza del fatto che nel corso di 1 anno solare vengono verificati tutti gli aspetti elencati nel verbale di audit.
2. **Sanitation Performance Standards (SPS)**
  - A. in taluni stabilimenti sono state osservate situazioni tali da determinare la formazione di condensa. Si rammenta che tale condizione pu  determinare la diretta contaminazione di prodotto e pertanto le cause che possono portare alla formazione di condensa devono

essere evitate nonché, l'OSA, deve predisporre ed attuare una procedura per la gestione di tale non conformità;

- B. in diversi impianti sono state segnalate celle di stoccaggio troppo piene, o comunque in condizioni tali da rendere gli ambienti non ispezionabili, tale situazione in celle, magazzini, depositi di materie prime, semilavorati, prodotti alimentari, e materiali ausiliari è considerata non conforme ed i locali risultano pertanto non adeguatamente gestiti;
- C. sistemi di drenaggio delle acque devono essere garantiti presso gli stabilimenti al fine di evitare che ristagni di acqua causino condizioni di lavoro insalubri.

3. **Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP)** – In taluni impianti di macellazione sono state osservate condizioni di contatto delle carcasse da sottoporre a toelettature. Tale modalità di lavorazione può determinare cross contaminazione per contatto delle carcasse. In generale tutte le manualità di lavoro che possono portare a situazioni di contaminazione crociate devono essere evitate ivi incluso le manualità effettuate dallo stesso controllo ufficiale nel momento in cui viene eseguita l'ispezione post mortem.

#### 4. **HACCP** –

- A. analisi dei pericoli e documentazione a supporto delle decisioni adottate: permangono criticità sulla predisposizione dei manuali HACCP per quanto riguarda la costruzione dell'Hazard Analysis. Si ricorda che nel corso dell'analisi dei pericoli, devono essere presi in considerazione tutti quei pericoli che in una determinata fase di processo hanno la ragionevole probabilità di verificarsi e che la conseguente decisione sulle modalità di gestione di un eventuale pericolo ritenuto probabile deve essere presa sulla base di evidenze scientifiche adeguatamente documentate. In uno stabilimento di disosso è stata rimarcata la carente motivazione adottata alla base della decisione di non considerare come “ragionevolmente in grado di presentarsi “il pericolo Listeria m e Salmonella spp nella fase di introduzione di prosciutti da disossare provenienti da altri stabilimenti. Si ritiene pertanto necessario che qualunque impianto di disosso, sia esterno che annesso, qualora disossi prodotti fabbricati in un diverso impianto riconosciuto debba:
  - i. rivedere la propria analisi del rischio, almeno nella fase ricevimento,
  - ii. raccogliere e registrare la documentazione a supporto delle decisioni adottate,
  - iii. documentare le modalità di gestione della fase ricevimento.
- B. studi di validazione del processo produttivo: gli studi di validazione devono essere scientificamente solidi e devono contenere elementi che consentono al Controllo Ufficiale di poter confrontare i risultati dello studio con quelli ottenuti dal processo produttivo adottato dalla singola azienda. Solo in questo modo sarà possibile dimostrare che il processo produttivo è in grado di rispettare limiti critici adeguati al raggiungimento dell'obiettivo finale che è la corretta gestione dei patogeni potenzialmente presenti nell'alimento;
- C. mancato riesame annuale del manuale di autocontrollo;
- D. errata modalità o mancata registrazione delle verifiche on-site.

5. **Sampling and testing programs** – è stato rilevato negli stabilimenti che effettuano il disosso che l'area di lavaggio dei prosciutti non viene considerata come area in cui il prodotto è riesposto dopo trattamento post letale. Tale area di lavorazione deve invece essere considerata nell'area di esposizione all'ambiente post letale ed essere inserita nel piano di campionamento per Listeria e Salmonella prevista per i prodotti RTE.

Si informa inoltre che nel corso della visita gli ispettori statunitensi hanno confermato la necessità di colmare lacune informative già evidenziate recentemente da USDA- FSIS nell'ambito dell'annuale verifica documentale dell'equivalenza del Sistema Italiano “Sistem Recognition Tool”.

Tali lacune, emerse a fronte dell'adozione da parte statunitense di alcuni emendamenti nel CFR che introducono requisiti più dettagliati per la gestione sanitaria riguardano i prodotti definiti come

“Thermally processed – Commercially sterile”, impattano sull’equivalenza del sistema produttivo e dei controlli ufficiali dei suddetti prodotti.

Pertanto, si conferma che a breve lo scrivente ufficio diramerà una circolare con il dettaglio delle misure che, in linea con la norma statunitense, consentiranno di mantenere l’equivalenza del sistema italiano per la produzione e il controllo dei prodotti in questione esportati verso gli USA.

Ulteriori aggiornamenti delle note e circolari ministeriali relative all’export USA potranno essere emesse a seguito della formalizzazione del rapporto di Audit da parte statunitense e qualora emergesse la necessità di emendare le vigenti misure.

Ringraziando per la fattiva collaborazione si porgono distinti saluti.

IL DIRETTORE GENERALE

\*F.to Gaetana Ferri

*Referente/Responsabile del procedimento:*

Dr. Anna Beatrice Ciorba  
Dirigente professionalità sanitarie  
Tel. 06 5994 6937  
Email: [ab.ciorba@sanita.it](mailto:ab.ciorba@sanita.it)

Dr. Nicola Santini  
Dirigente professionalità sanitarie  
Tel. 06 5994 6774  
Email: [n.santini@sanita.it](mailto:n.santini@sanita.it)

\* *“firma autografa sostituita a mezzo stampa, ai sensi dell’art.3, comma 2, del D.Lgs. n. 39/1993”*