

EDITORIALE

IL RANDAGISMO E LA SANITÀ PUBBLICA VETERINARIA

di Bartolomeo Griglio

Il diffuso livello di benessere dei cittadini che ha caratterizzato in questi anni le società dei Paesi Europei ha consentito lo svilupparsi di una crescente sensibilità nei confronti degli animali in gran parte dell'opinione pubblica. Questo "sentimento" positivo, con la mediazione di componenti sociali quali gruppi di esperti e associazioni animaliste, è arrivato all'attenzione dei decisori politici portando ad un'evoluzione normativa tendente a una coerenza con la percezione dei cittadini.

Come spesso avviene su queste tematiche caratterizzate da un forte impatto emozionale, sia la produzione legislativa sia l'effettiva applicazione delle norme emanate, sono state condizionate da vincoli perlopiù economici ma anche da esigenze di acquisizione di visibilità e potere che ne hanno talvolta quasi completamente azzerato l'efficacia.

È questo il contesto nel quale è esploso nel nostro Paese il fenomeno del randagismo: la Legge 281/91 ha introdotto delle misure (cattura, identificazione e sterilizzazione degli animali randagi e realizzazione di un'anagrafe canina) riconosciute valide ancora oggi abrogando la soppressione dei cani, affidando ai servizi Veterinari delle ASL un ruolo di gestione sanitaria e responsabilizzando i Comuni a prendersi in carico, anche economicamente, gli animali ritrovati abbandonati sul territorio con la creazione di un sistema complesso che ha portato alla situazione più volte oggetto di attenzione dei media nel corso di questa estate. Al di là dei fatti di cronaca, i numeri sono eloquenti: 149.424 cani ospitati nelle strutture pubbliche (con un costo annuo di € 4500 a cane) 441.125 presunti cani randagi (dati del Ministero della Salute anno 2006, con un'ipotetica spesa a carico della collettività che supera i due miliardi di euro). Nonostante dal 2001 ad oggi lo Stato abbia erogato a comuni ed ASL oltre 30 milioni di euro.

Il fenomeno inoltre non ha la stessa diffusione: se Liguria ed Emilia Romagna insieme non raggiungono i 12 mila cani randagi, in alcune regioni del centro sud si sono raggiunte cifre "da capogiro": in Sicilia sono stati stimati (e forse sottostimati) ben 68.000 cani randagi, in Calabria circa 65.000, in Campania 70.000, in Puglia 71.000 e 60.000 nel Lazio. Si tratta di numeri preoccupanti: tutti questi animali sul territorio non rappresentano soltanto una concreta minaccia all'incolumità e sicurezza dei cittadini (incidenti stradali, aggressioni) ma possono diventare veicoli per numerose malattie infettive (rabbia, leishmaniosi, idatidosi, toxocarosi, leptospirosi).

Purtroppo le cause di tale situazione sono da attribuire alla mancata attuazione di quanto previsto dalla legge 281/1991 in quanto i sindaci si sono spesso limitati ad erogare finanziamenti a privati ed associazioni per la gestione di ricoveri e canili senza esercitare alcun controllo ma anche i servizi veterinari delle ASL talvolta hanno sottovalutato il proprio ruolo nella gestione del randagismo privilegiando, fortunatamente in pochi casi, scelte finalizzate a incrementare il proprio reddito mediante la sterilizzazione degli animali randagi in regime di libera professione. Questo ha portato a un business "milionario" creando un'im-

pressione diffusa che si sia creata una "Fabbrica dei randagi assistiti" finanziata con soldi dei cittadini che ha come finalità il mantenimento di cani e gatti randagi in strutture convenzionate (canili), gestite da persone più interessate al loro tornaconto economico che al diminuire, adottando una corretta politica di adozioni, i costi per i Comuni.

I medici veterinari di sanità pubblica sono i primi interessati ad una detenzione responsabile degli animali, al loro benessere e, proprio in qualità di medici veterinari e dell'indipendenza derivante dal ruolo pubblico, dovrebbero mettere in campo la propria professionalità per realizzare gli obiettivi della legge 281 contrastando le ingerenze purtroppo frequenti da parte di altre figure che si propongono, senza averne i requisiti, quali punti di riferimento per la salute degli animali.

Si tratta di una sfida importante che deve puntare a ridurre il numero dei randagi, non attraverso la reintroduzione della possibilità di soppressione, così come richiesto da alcuni comuni non più in grado di sostenere il crescente costo dei canili, ma mediante un'efficace attività di prevenzione basata sulla diffusione dell'anagrafe, il controllo delle nascite mediante la sterilizzazione dei cani e dei gatti ed adeguati programmi di vigilanza e repressione.

La lotta al randagismo richiede un impegno dei servizi che sino ad oggi si è visto in poche realtà: l'organizzazione di programmi di sterilizzazione nell'ambito dei compiti di istituto per gli animali privi di proprietario ricoverati nei canili, campagne di informazione dei cittadini svolte in collaborazione con i colleghi libero professionisti per incentivare il ricorso alla sterilizzazione degli animali di proprietà, supporto ai sindaci nella predisposizione di contratti per la gestione della cattura e dei canili e dei relativi programmi di verifica sulla salute e sul benessere degli animali e sulla capacità di affidamento, progettazione e realizzazione di campagne di controllo sull'identificazione degli animali e l'applicazione delle sanzioni per gli inadempienti.

Si tratta di attività che in tutte le ASL dovrebbero essere realizzate con continuità per raggiungere gli importanti obiettivi di prevenzione richiesti dalla collettività.

ECONORMA S.p.A.

Systemi di monitoraggio e telecontrollo della

TEMPERATURA

UMIDITÀ RELATIVA %



serie PT-100/10P

VIA JACOPO
SERVAZIO



ECONORMA S.p.A.

31045 SAN VIGENZIANO - TV
Via Ottavio 52 Tel. 0422-30940 Fax 0422-30950
Info@econorma.com www.econorma.com

Benessere animale: trasporti ed irregolarità. Il caso Emilia Romagna

Irene Alpigiani**, **Giancarlo Belluzzi***, **Luigi Piccoli***, **Giulia Sebastio***

*Medici Veterinari, Ministero della Salute, Ufficio di Parma

**Dottorato di Ricerca Ispezione degli Alimenti, Facoltà di Medicina Veterinaria, Università di Parma

INTRODUZIONE

Le problematiche sul Benessere Animale, con il passare del tempo stanno acquisendo sempre maggiore importanza nell'ambito delle Scienze Veterinarie, nel campo della zootecnia ed in quello della produzione agroalimentare. La questione riveste un ruolo fondamentale perché è ormai risaputo che la qualità della vita degli animali lungo tutta la filiera produttiva (dall'allevamento, al trasporto, al macello) condiziona favorevolmente sia la qualità dei prodotti che la loro appetibilità sul consumatore, incidendo pesantemente anche sulle opinioni dei cittadini e sulle decisioni dei governi.

Peraltro, numerose associazioni animaliste, ambientaliste e i consumatori stessi (soprattutto nel Nord Europa) sentono l'esigenza di contrastare la sola visione produttiva dell'animale da reddito e si tende sempre di più alla creazione di un ambiente di vita sano per l'animale in quanto le sue condizioni psico-fisiche devono essere le migliori possibili, non solo per la sua persistenza in allevamento ma anche fino agli ultimi istanti della sua vita prima della macellazione.

Anche il consumatore italiano ha assunto una posizione chiara, sviluppando la consapevolezza che ad un livello più elevato di benessere animale, corrisponda una maggiore salubrità e sicurezza del prodotto da esso derivato.

A questa accresciuta sensibilità la Commissione Europea ha risposto con il Programma d'azione comunitario per la protezione e il benessere degli animali 2006-2010, avente come obiettivo il raggiungimento di standard di Benessere Animale elevati, al di sopra di quelli minimi già previsti dai numerosi riferimenti legislativi sia nazionali che europei (Direttiva 98/58/Cee recepita dal D.Lgs 146/2001, Direttiva 91/628/Cee recepita dal D.Lgs 532/1992, Direttiva 91/630/Cee recepita dal D.Lgs 534/1992, Dir. 2002/4/Cee recepita dal D.Lgs 267/2003, Reg. 1/2005, Dir. 74/577/Cee recepita dal D.Lgs 439/1978, Dir. 93/119/Cee recepita dal D.Lgs 333/1998, Legge 189 del 2004 sul Maltrattamento degli animali). Inoltre, l'esecutivo comunitario sta costantemente promuovendo ed incoraggiando l'elaborazione e la diffusione di linee guida per le buone pratiche di allevamento e di trasporto, che dovrebbero avere il compito di regolamentare ma anche di far condividere e mettere d'accordo i vari punti di vista degli attori in campo (Allevatori, Opinione Pubblica, Medici Veterinari ed Associazioni Protezionistiche).

Nell'ambito di questo ampio argomento, quello del trasporto animale è un capitolo molto importante e delicato. Delicato perché coinvolge sia le singole Comunità-Stato sia l'intero territorio EU, con i numerosi casi di trasporto di corto o di ampio raggio; importante perché, ad esempio, anche il solo trasporto finale (dal-

l'allevamento al macello) può vanificare in un sol colpo tutti i benefici accumulati con mesi o anni di rispetto durante il periodo di crescita dell'animale.

Prendendo in considerazione solo la questione "trasporto", in quest'ultimo quinquennio, esattamente il 5 gennaio 2007, è entrato in vigore il Regolamento 1/2005 CE che riguarda la protezione degli animali durante il trasporto e le operazioni ad esso correlate, modificando le Direttive 64/432/CEE e 93/119/CEE ed il Reg. CE 1255/97 ed abrogando la direttiva 91/628 CE ed il Reg. 411/98, pur lasciando immutati alcuni basilari parametri come la densità di carico e i tempi di viaggio.

Inoltre, date le note difficoltà di applicazione delle precedenti direttive, recepite dai vari Stati Membri in maniera diversa e quindi difficilmente applicabili nel contesto del Mercato Unico (e della globalizzazione dei trasporti!), la Commissione ha ritenuto più appropriato stabilire che le regole comunitarie venissero promulgate sotto forma di "Regolamento" (impositivo), in maniera da renderle direttamente applicabili in tutti gli Stati Membri dell'EU.

IL MEDICO VETERINARIO E LA QUESTIONE BENESSERE ANIMALE

Per conciliare le aspettative dei cittadini e dei consumatori con quelle degli allevatori la figura del Medico Veterinario è essenziale e fondamentale.

L'obiettivo di un professionista preparato a tale compito si raggiunge, però, solo se il Veterinario è adeguatamente formato, educato ad affrontare il tema in questione, conoscendone tutti gli aspetti tecnici, e preparato a coniugare e a tenere in considerazione anche le diverse esigenze dei soggetti in campo, senza deprimere le aspettative degli uni (cittadini) e senza scompaginare, creando traumi eccessivi, quelle degli altri (gli allevatori-produttori).

Per conto degli autori, inoltre e sottolineandolo, ritengono indispensabile far dialogare le due componenti della classe veterinaria del nostro Paese, Medici Veterinari Pubblici (controllori) e Medici Veterinari Privati (applicatori delle norme sul campo e controllati), poiché solo dal loro lavoro sinergico possono derivare la piena applicazione delle norme ed un risultato soddisfacente per tutti, allevatori e consumatori.

In Italia il tema è stato affrontato a livello pubblico, secondo una strategia basata sulla formazione "a gradini": prima si sono formati quasi 500 Medici Veterinari, pubblici e non, che, attraverso il Centro Nazionale di Riferenza dell'Istituto Zooprofilattico di Brescia ed i vari Istituti sull'intero territorio, andranno a "disseminare" tra i loro colleghi sul campo la cultura del rispetto e della tutela del benessere lungo tutta la penisola

italiana dove operano nelle Asl, negli allevamenti e nei macelli i veterinari del Sistema Sanitario Nazionale ed i liberi professionisti.

CONTROLLI E RISORSE PUBBLICHE MESSE A DISPOSIZIONE

L'attività dei Servizi Pubblici in Italia è fortemente vincolata, in questi ultimi tempi, al rispetto di sani e concretamente validi criteri di economia ed impiego corretto delle risorse, in quanto quelle messe a disposizione dalla Pubblica Amministrazione, nei vari livelli di competenza (Ministero, Regioni, Province, ASL - Aziende Sanitarie Locali), devono essere impiegate in maniera "efficace ed efficiente".

Per questo motivo sempre di più si persegue, a tutti i livelli, il criterio della razionale attività dei controlli pubblici. In buona sostanza, la valutazione e la verifica applicativa delle norme di rispetto sarà effettuata con il fine di non moltiplicare i controlli ed evitare le duplicazioni, con spreco di preziose risorse pubbliche.

Per questo il nostro Paese ha deciso che i controlli vengano effettuati con un coscienzioso metodo a campione: il criterio base è quello della "classe di rischio", sulla base delle valutazioni stabilite dall'esperienza e dalla documentazione agli atti degli uffici.

LA PROTEZIONE DEGLI ANIMALI NEI TRASPORTI

Ormai in tutta l'EU si registrano due criteri di fondo: la crescente dimensione delle strutture aziendali, anche quelle agro-zootecniche o produttive, ed il graduale aumento degli scambi tra i Paesi, sia di materie prime ed alimenti finiti che di animali.

Quest'ultimo aspetto è particolarmente critico perché il trasferimento di bestiame, sia da vita che da macello, tra una località e l'altra diventa un fattore di rischio se le distanze e le condizioni di carico non rispettano i criteri di benessere stabiliti dalle norme; queste ultime poi stanno diventando gradualmente più complesse mano a mano che tentano di conciliare sia agli aspetti tecnici che le aspettative della collettività e della politica.

I fattori stressanti capaci di creare rischio sono i seguenti:

- Durata del trasporto e densità animale.
- Cibo e acqua durante il viaggio.
- Sbalzi di temperatura, illuminazione e umidità, cambio di ambiente e movimento-rumore continuo dell'automezzo.
- Contatti con altri animali, con sviluppo di conflittualità.
- Interazione uomoanimale.

Per fornire un positivo impatto a questi fattori, il legislatore ha puntato molto sulla formazione degli addetti, senza trascurare ovviamente gli aspetti che riguardano, nel campo dei trasporti, le moderne caratteristiche degli automezzi. Recenti campagne animaliste hanno portato alla ribalta della popolazione EU abusi e maltrattamenti sugli animali che hanno indotto il Parlamento di Bruxelles a rendere più severe le norme sulle condizioni di trasporto del bestiame.

NORME IN VIGORE E LE NOVITÀ DEL REG. 1/2005 SUI TRASPORTI ANIMALI

Le norme in vigore relative alla tutela del benessere durante il trasporto sono ormai un pacchetto molto ampio e corposo. La legislazione sul tema parte alla fine degli anni '80 ma è negli anni '90 e soprattutto all'inizio di questo secolo che diventano gradualmente più stringenti ed incisive, sia per gli aspetti di controllo che per quelli di repressione dei reati collegati al tema.

Le principali novità introdotte dal Regolamento, rispetto alla normativa precedente sono:

- 1) Rafforzamento delle formalità amministrative, dei controlli e delle modalità di scambio d'informazioni tra Stati Membri.
- 2) L'introduzione di nuove prescrizioni, specifiche per i trasporti di lunga durata (registrazione delle temperature, sistema di navigazione satellitare, ecc.).
- 3) Precise responsabilità di ogni partecipante della filiera del trasporto e delle Autorità preposte al controllo.
- 4) La formazione dei guardiani/conducenti e degli addetti ai centri di raccolta.

LA NORMA SUGLI SCAMBI E LA GESTIONE DELLE IRREGOLARITÀ: IL CASO EMILIA-ROMAGNA

I dati riguardanti le partite di suini introdotte in Italia sono stati raccolti attraverso il Sistema S.INTE.S.I. dell'Ufficio Veterinario per gli Adempimenti Comunitari (UVAC) dell'Emilia Romagna. Questo sistema telematico nasce in seguito all'esigenza italiana di dotarsi di un sistema informativo utile ad armonizzare a livello nazionale le informazioni sui flussi di animali e di prodotti di origine animale provenienti da altri Paesi Membri. Il sistema si basa sull'utilizzo di un software, in cui gli operatori del settore a livello regionale, inseriscono e quindi notificano all'UVAC competente e alle AUSL territoriali, le informazioni in merito all'introduzione di animali o di prodotti di origine animale. A seguito del ricevimento della notifica, l'UVAC competente può disporre, grazie alla collaborazione delle AUSL, dei controlli su questi arrivi con la caratteristica che essi devono essere a sondaggio e non discriminatori rispetto alle merci nazionali (Dir. 92/425/CE recepita dal D.Lgs 28/93). Questa modalità si basa sul presupposto che sia il Paese speditore ad effettuare e garantire i dovuti controlli igienico-sanitari sulla merce o sugli animali destinati ad un altro Stato Membro.

Sulla base inoltre delle note diffuse dal Ministero o a seguito di allerta comunitarie o particolari situazioni a rischio, vengono messi in atto controlli mirati o addirittura sistematici, al fine di evitare la distribuzione di merci pericolose per il consumatore, o di animali che potrebbero compromettere lo status sanitario del patrimonio zootecnico nazionale.

Se a seguito di tali controlli sono riscontrate delle non conformità, verranno predisposte delle azioni correttive, e queste seguiranno vie e procedure diverse a seconda che si tratti di irregolarità sul benessere nei trasporti o irregolarità negli scambi.

Quando l'irregolarità riguarda le norme sul benessere

nei trasporti, il Decreto legislativo 25 luglio 2007 n° 151 prevede oltre alla sanzione amministrativa vera e propria e/o fermo del mezzo, se il mezzo è immatricolato all'estero, anche sanzioni accessorie, attraverso la comunicazione da parte dell'UVAC dell'avvenuta violazione al Punto di Contatto dello Stato Membro che ha rilasciato l'autorizzazione al trasportatore e/o al guardiano/conducente e/o al mezzo di trasporto. La comunicazione dell'irregolarità accertata dovrà pervenire anche al Punto di Contatto del paese da cui ha avuto origine il viaggio e al Punto di Contatto Italiano (Dav Trasporti). Se la violazione, sempre nel corso di scambi, è stata accertata a carico di trasportatori o conducenti autorizzati in Italia o con mezzi aventi certificato di omologazione rilasciato in Italia sempre l'UVAC dovrà informare il Punto di Contatto Italiano (Dav-trasporti). Sarà cura quindi del Punto di Contatto Italiano in quest'ultimo caso, comunicare all'AUSL competente che ha rilasciato le autorizzazioni al trasportatore o l'idoneità del conducente o certificato di omologazione l'irregolarità riscontrata.

L'Autorità competente destinataria dell'informativa dovrà a sua volta attuare quelle misure volte ad evitare il reiterarsi dell'irregolarità. È prevista anche l'interdizione di un trasportatore che abbia violato il Regolamento "in maniera grave e ripetuta", se le eventuali misure prese non sono risultate efficaci.

La Nota del Ministero della Salute 4192-P del 05/03/2009 che chiarisce questi aspetti, prevede infine la compilazione di uno specifico modello, in lingua inglese, da usare quando si attiva questa procedura di scambio di informazioni e mutua assistenza tra Stati Membri.

DATI E RISULTATI DEI CONTROLLI SUL BENESSERE NEI TRASPORTI DI SUINI DA STATI MEMBRI

Dal momento che la specie che ha subito maggiori controlli è quella suina (Fig. 3), attraverso l'interrogazione del Sistema Sintesi, abbiamo rilevato il numero di partite di suini notificate e arrivate in Emilia-Romagna nel corso dell'anno 2007. Il numero totale di partite è risultato di 307 (Fig. 1).

Queste partite di animali sono costituite da suini da macello, da produzione e da riproduzione (Fig. 2). L'andamento del flusso dei suini da macello è di tipo stagionale e si configura con picchi più elevati nei mesi invernali con 40 partite in arrivo a Gennaio e con una media di 15-20 partite per mese durante la stagione invernale. Nel mese di Luglio si verifica invece un drastico calo nel commercio di questi animali con 1 sola partita in arrivo nel mese di Luglio e 6 partite in Agosto.

Per quanto riguarda i suini da riproduzione il flusso commerciale presenta un andamento con picchi di 15 partite in arrivo nel mese.

CONTROLLI SUL BENESSERE DEI SUINI OGGETTO DI SCAMBIO: DATI E RISULTATI

I controlli effettuati nella regione Emilia-Romagna comprendono sia i controlli effettuati dall'Ufficio

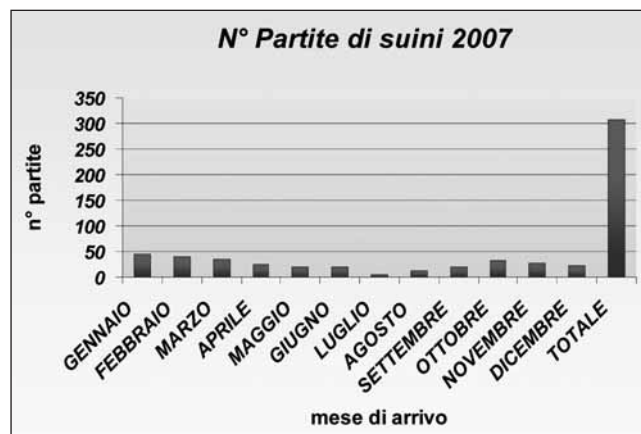


Figura 1 - Partite di suini in arrivo nel 2007.

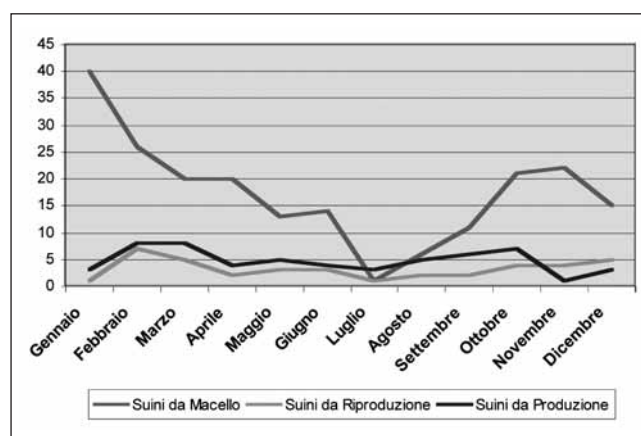


Figura 2 - Tipologia di partite di suini notificate nell'anno 2007.

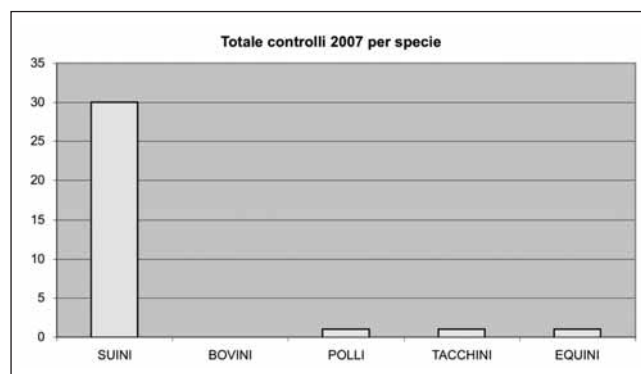


Figura 3 - Controlli effettuati nel 2007 ripartiti per specie.

UVAC sia quelli disposti dalla AUSL territorialmente competente. Sono in totale in numero di 44, di cui 12 hanno dato esito favorevole (4% rispetto al totale delle partite), e 32 hanno presentato irregolarità (pari al 10% rispetto al totale delle partite). Di queste irregolarità, 25 risultano da controlli predisposti dalle AUSL e segnalati all'UVAC e 7 disposti dall'Ufficio UVAC.

La Francia con 101 partite notificate, rappresenta il paese da cui si registra il flusso commerciale più elevato di suini. Tra queste partite, 11 risultano non conformi, pari al 10% di irregolarità sul totale delle partite notificate (Figg. 4-5).

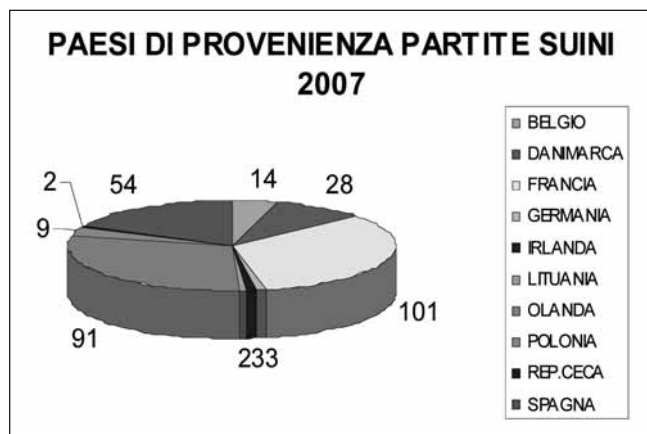


Figura 4 - Paesi Membri da cui provengono le partite di suini in arrivo in Emilia-Romagna.

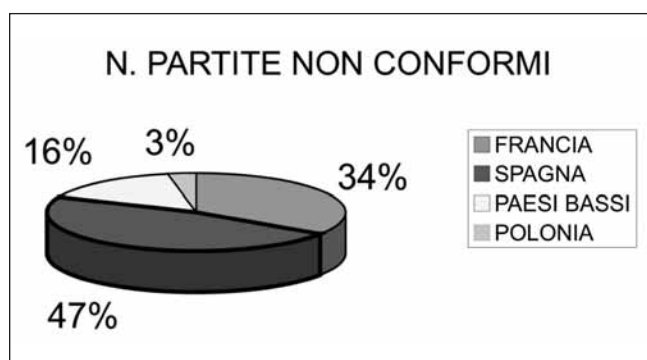


Figura 5 - Numero di partite non conformi ripartite per Paese Membro.

L'Olanda, con 91 partite di suini notificate nell'anno 2007, è il secondo paese membro da cui l'Italia importa e solo 4 partite risultano non conformi, pari al 5,5% di irregolarità sul totale delle partite notificate.

Dalla Spagna sono state notificate in totale 54 partite nel corso del 2007. Di queste, 15 partite risultano non conformi, pari al 28% delle irregolarità rispetto al totale delle partite notificate dallo stesso paese.

Dalla Danimarca sono state notificate 28 partite di suini in arrivo e non sono state rilevate irregolarità nell'applicazione delle norme benessere animale riferite al Reg.1/2005.

Dalla Polonia sono state notificate 9 partite, e di queste soltanto una risulta irregolare pari all'11% di irregolarità sul totale delle partite notificate.

Meno intensi risultano invece essere i flussi commerciali di suini provenienti da Germania, Irlanda, Lituania e Repubblica Ceca.

DISCUSSIONE E CONCLUSIONI

I dati relativi ai controlli sul Benessere Animale durante il trasporto da ciascuno Stato Membro, devono essere letti ed interpretati sulla base della percentuale dei controlli totali effettuati per Paese.

Infatti, sulla base delle irregolarità riscontrate sul benessere animale di un singolo Stato Membro, le Autorità Competenti intensificano i controlli nei riguardi

del medesimo, con il risultato di una disomogeneità comparativa tra i vari Paesi Europei in relazione ad un maggior numero di accertamenti verso il paese sottoposto a controlli rafforzati.

La Spagna, infatti, a fronte di una maggiore percentuale di non conformità risulta anche lo Stato che ha subito un numero più elevato di controlli. Al contrario la Danimarca, che non ha riportato alcuna irregolarità per il benessere animale, risulta il Paese che ha subito un minor numero di controlli.

Come si evince dalla Tabella 2, le irregolarità documentali riguardano soprattutto il Giornale di Viaggio, mancante o non adeguatamente compilato, nonostante il coinvolgimento di più persone nella compilazione dello stesso. Identici problemi erano stati rilevati col precedente "Ruolino di Marcia". È auspicabile quindi l'adozione di un Giornale di Viaggio semplificato e la contemporanea dotazione di un efficace sistema di navigazione satellitare, ancora meglio se saranno applicate le nuove tecnologie legate all'uso del nuovo sistema di posizionamento Galileo. Questo sistema satellitare globale di navigazione civile, sviluppato in Europa, consentirà sia alle Autorità deputate ai controlli, sia alle ditte di trasporto, di tenere sotto controllo in tempo reale il viaggio, registrando i dati relativi a tempo, posizione geografica, informazioni Traces, specie e categorie trasportate, numero di animali caricati, temperature, soste, documenti di trasporto ecc. Questo sistema consentirà dunque una riduzione del carico di la-

**TABELLA 1
CONTROLLI EFFETTUATI IN ITALIA SUL BENESSERE ANIMALE
DURANTE IL TRASPORTO PER CIASCUN PAESE MEMBRO**

Stati Membri	Totale partite di suini	N. controlli sul benessere animale totali	Controlli favorevoli	Controlli sfavorevoli
FRANCIA	101	13	2 15%	11 85%
OLANDA	91	10	6 60%	4 40%
SPAGNA	54	20	5 25%	15 75%
DANIMARCA	28	1	1 100%	0

**TABELLA 2
IRREGOLARITÀ RISCOSETRATE NELL'AMBITO
DEI CONTROLLI SUL BENESSERE ANIMALE DURANTE
IL TRASPORTO**

Giornale di viaggio	21
Durata del viaggio	9
Densità animale elevata	7
Capi morti durante il viaggio	1
Mancata disponibilità di cibo e acqua	2
Documentazione per trasporto non idonea	19
Totale	59

voro cartaceo, permettendo inoltre di eseguire ispezioni mirate, anche durante il viaggio, nei confronti di ditte di trasporto non particolarmente virtuose.

Altre irregolarità riscontrate, cosiddette documentali, sono l'assenza del certificato d'idoneità del conducente, oppure il certificato di omologazione riportante superficie inesatta, o ancora il certificato di omologazione risultante per due piani invece di tre, o addirittura mancanza del certificato di omologazione del mezzo di trasporto per lunghi viaggi.

Riguardo alla densità animale sia a livello Comunitario sia a livello d'importazione da Paesi Terzi, sarebbe opportuno prevedere un rafforzamento dei controlli allo scopo di rendere il mercato dei trasporti più equo per tutti gli operatori e non "penalizzare" il trasportatore che rispetta le regole. Risulta evidente infatti che superare la densità consentita determina un immediato e maggiore vantaggio economico per la ditta di trasporto. Diventa quindi particolarmente importante l'aggiornamento costante dei "Punti di Contatto" da parte delle Autorità Competenti di ogni Stato Membro allo scopo di rendere utilizzabile a livello comunitario un database aggiornato delle ditte scorrette, che non rispettano le regole.

LE PROSPETTIVE FUTURE PER IL TRASPORTO

Gli autori, nella parte introduttiva dell'articolo, sottolineano che la questione benessere è un tema molto delicato, basti pensare al notevole impatto che esso produce sull'economia dei vari Paesi. Il dibattito su questo tema, pertanto, s'inasprisce quando le ricadute tecniche incidono pesantemente sulle singole Comunità.

Detto ciò, bisogna anche pensare che la movimentazione di animali vivi in ambito europeo potrà sempre più realizzarsi soltanto se saranno garantiti standard adeguati di salute e benessere animale. Infatti, il valore dato dai consumatori al binomio benessere animale e salubrità del prodotto non può essere assolutamente trascurato, anche perché sempre più supportato da dati scientifici al riguardo.

Per questi motivi la Commissione si è comunque posta come priorità la revisione delle regole entro la fine della legislatura, ritenendo quelle odierne non più in linea con le conoscenze scientifiche e con la legislazione applicata ai conducenti (SANCO D5 LPA/dj D(08)450345 del 28/11/2008).

È per questo che la DG SANCO (Direzione Generale Salute e Consumatore di Bruxelles), sulla base di studi commissionati, reports del Food Veterinary Office, reports di Paesi Membri o di singoli esperti e consultazione di associazioni protezionistiche, ha tenuto in piedi una serie di azioni multipolari. Queste sono andate da un'approfondita analisi della problematica, da consultazioni continue con i portatori d'interesse (stakeholders) fino ad una pubblica consultazione tra tutti i cittadini, tramite web. In merito alla consultazione sul Trasporto animale che in pochi mesi ha raccolto quasi 2000 risposte, la Commissione prevedeva varie proposte, che andavano dalla politica del mantenimento di uno status quo, all'autoregolamentazione di ogni Stato Membro fino alla proposta di revisione della norma.

Dalla valutazione delle varie azioni intraprese, compresa la consultazione web, è scaturito che la revisione del Reg. 1/2005 CE dovrebbe soprattutto prendere in maggiore considerazione il trasporto degli animali da macello, essendo una categoria spesso oggetto di condizioni di trasporto limite e rappresentando circa il 30% degli animali trasportati in Europa. Inoltre si dovrebbero differenziare i tempi di trasporto e di carico in base alla specie trasportata e prevedere l'allineamento alla legislazione sociale applicata ai trasportatori. La Commissione però dovrà tenere presente che profonde modifiche alle norme, potrebbero provocare un cambiamento delle consuetudini commerciali degli Stati membri, soprattutto della fascia mediterranea, con un impatto socio-economico negativo. Non bisognerà infatti sottovalutare attitudini e tradizioni di interi territori che hanno inserito l'animale scambiato da ingrassare al centro del loro sistema produttivo.

La bibliografia è a disposizione presso l'autore.



Regione Lombardia
Istruzione, Formazione e Lavoro



Accreditato ECM



Soc. cons. a r.l. certificata ISO 9001:2008



FORMAZIONE SPECIALISTICA DI RILEVANZA EUROPEA IN AREA MEDICO-VETERINARIA

ISCRIZIONE GRATUITA PER MEDICI VETERINARI DA TUTTA ITALIA PERCORSO FORMATIVO DI TRE GIORNI

18/19/20 novembre 2009

La comunicazione del rischio: una sfida per la medicina veterinaria

Info: +39-0372/40.35.41 - segreteria@aivemp.it - www.aivemp.it

Tutti i corsi si terranno presso: **Centro Studi EV Soc. Cons. a r.l. - Palazzo Trecchi** - Via Trecchi, 20 - Cremona

In collaborazione con  ANMVI International

www.anmvi.it

Si ringrazia l'Assessorato all'Istruzione, Formazione e Lavoro della Regione Lombardia

Per il triennio 2009-2011 il Ministero del Lavoro, della Salute e delle Politiche sociali ha pubblicato il Piano nazionale di controllo ufficiale sulla presenza di organismi geneticamente modificati negli alimenti con lo scopo di facilitare la programmazione e di uniformare le attività svolte sul territorio dalle Autorità sanitarie regionali e provinciali e all'importazione. Le modalità operative contenute nel Piano sono frutto della collaborazione fra il Dipartimento per la Sanità Pubblica Veterinaria, la Nutrizione e la Sicurezza degli Alimenti e le Regioni e Province Autonome, l'Istituto Superiore di Sanità e il Centro di Referenza nazionale per la ricerca degli OGM, istituito presso l'IZS del Lazio e della Toscana. Nel piano sono state individuate le principali matrici, gli alimenti da sottoporre al controllo e i criteri da adottare da parte degli USMAF, nonché quelli a cui ogni Regione e Provincia autonoma deve conformarsi per l'adozione di un Piano regionale di controllo ufficiale sul proprio territorio. Sono indicate inoltre, le modalità di trasmissione dei dati, per garantire il corretto flusso delle informazioni sui controlli effettuati dalle Autorità sanitarie in ogni Regione.

OBIETTIVI

Il Piano ha lo scopo di programmare e coordinare, attraverso criteri uniformi, le attività mirate alla verifica della conformità degli alimenti ai requisiti richiesti dalla normativa comunitaria e nazionale in materia OGM.

ATTUAZIONE DEL PIANO

L'attuazione del Piano per le parti e negli ambiti territoriali di rispettiva competenza è affidata:

- alle Regioni e alle Province Autonome di Trento e Bolzano per la programmazione e il coordinamento delle attività di vigilanza e controllo sul territorio regionale di competenza;
- alle AA.SS.LL. per l'espletamento delle attività di vigilanza e controllo;
- agli USMAF per le attività di controllo sui prodotti destinati all'alimentazione umana presentati all'importazione;
- agli I.I.ZZ.SS., alle ARPA, alle AA.SS.LL. e agli altri laboratori designati dalle Autorità competenti per il controllo ufficiale per l'effettuazione delle analisi di laboratorio;
- al CROGM per quanto riguarda la raccolta dei dati relativi alle attività di controllo - database - e il supporto tecnico per le procedure di analisi in qualità di laboratorio nazionale di riferimento ai sensi del Regolamento (CE) 882/2004;
- all'ISS per le revisioni di analisi su campioni di alimenti non conformi.

ARTICOLAZIONE DEL PIANO

Ogni Regione e Provincia Autonoma deve elaborare, per gli anni 2009, 2010 e 2011, un Piano regionale di controllo ufficiale sulla presenza degli OGM negli alimenti ed individuare un referente ai fini del coordinamento regionale/provinciale del Piano stesso. Ogni Regione dovrà inoltre prevedere dei sistemi di monitoraggio per verificare periodicamente lo stato di avanzamento delle attività di controllo effettuate.

IL PIANO NAZIONALE 2006-2008

Il piano realizzato nel triennio precedente ha rappresentato in Italia per la prima volta la realizzazione di una pianificazione unitaria dei controlli per questo specifico settore, in applicazione dei due regolamenti quadro (CE) nn. 1829/2003 e 1830/2003.

Il 2006 è stato un anno di transizione, in quanto è stato il primo anno di applicazione del piano nazionale di controllo per il settore degli OGM e le Regioni hanno potuto recepirlo solo ad anno già iniziato. Nel 2007 l'attività di pianificazione regionale è stata più estesa, anche se non completa e le attività di controllo sono state consolidate. Nel corso del triennio sono emerse alcune problematiche generali e specifiche riguardanti il Piano stesso ed alcune criticità relative all'acquisizione ed elaborazione dei dati sui controlli. In particolare si rende necessario l'impegno di tutte le Regioni e Province autonome nella realizzazione dei Piani e nella trasmissione delle informazioni nei tempi e nei modi previsti. Si ritiene inoltre opportuno intensificare l'attività di controllo sulla materia prima e all'importazione. La valutazione emersa dai risultati complessivi dei controlli effettuati è comunque positiva, infatti, i controlli, sia da un punto di vista numerico che di percentuale di non conformità, hanno mantenuto un trend soddisfacente.

Alla luce delle esperienze acquisite in questi anni, la realizzazione del Piano nazionale per il triennio 2009-2011 può consentire una miglior applicazione dello stesso ed il superamento delle difficoltà riscontrate.

Conferme e novità alla Direzione dell'Istituto Zooprofilattico Sperimentale del Piemonte della Liguria e della Valle d'Aosta.

Il dottor Fernando Arnolfo è stato confermato Direttore Generale dell'IZS del Piemonte, della Liguria e della Valle d'Aosta. Alla direzione sanitaria è invece stata nominata la dottoressa Maria Caramelli, già responsabile del CEA.

Ad entrambi un augurio di buon lavoro per il nuovo mandato.

SEMINARIO

Il settore della produzione della carne e la medicina veterinaria del III° millennio: efficacia ed efficienza del servizio

Venerdì 23 ottobre 2009 - CremonaFiere



In fase di accreditamento

RESPONSABILE EVENTO E CHAIRMAN

Dott. Giancarlo Belluzzi - Ministero del Lavoro, Salute e Politiche Sociali - Ufficio di Parma

RELATORI

Prof.ssa Adriana Ianieri - Coordinatrice del Settore Ispezione degli Alimenti di Origine Animale - Università di Parma e Teramo

Dott. Silvio Borrello - Direttore della Direzione Generale della Sicurezza degli Alimenti e della Nutrizione - Ministero del Lavoro, Salute e Politiche Sociali

OBIETTIVI

Il convegno si pone l'obiettivo di scandagliare il settore dell'Ispezione delle Carni per evidenziare quegli aspetti ancora cogenti, alla luce dei numerosi cambiamenti introdotti dai Regolamenti comunitari negli ultimi anni. Ciò è tanto più importante se si tengono in considerazione ulteriori due motivi. Il primo è legato alle evidenze ispettive di questi tempi; è innegabile che alcune malattie sono ormai ridotte a poche presenze mentre altre, da qualche anno a questa parte, sono esplose o riemerse. Il secondo, meno importante dal punto di vista tecnico ma molto di più da quello sociale, è il costo di un servizio ispettivo che, se sgrava la pubblica amministrazione, va a gravare sui costi di filiera e conseguentemente sui prezzi delle derrate. Si vuole far luce su ciò che può essere sfrondata, ammodernato ed aggiornato, ricalcolando parallelamente i costi di un servizio pubblico al passo coi tempi.

PROGRAMMA

- 14.00 Registrazione dei partecipanti e verifica presenze
- 14.20 Saluto da parte delle autorità ed inizio dei lavori
- 14.30 **Evidenza ispettiva e decisioni tecniche: criterio di base della moderna medicina veterinaria**
Prof.ssa Adriana Ianieri
- 15.30 Pausa
- 16.00 **Un moderno Ispettore per una moderna Sicurezza Alimentare**
Dr. Silvio Borrello
- 17.00 **Discussione e confronto tra relatori e partecipanti**
- 18.00 Valutazione dell'apprendimento
- 18.30 Consegna degli attestati e conclusione dell'evento

ISCRIZIONE

Evento riservato ai medici veterinari.

L'ISCRIZIONE AL SEMINARIO DÀ DIRITTO A:

Attestato di partecipazione - Attestato ECM

SEDE DEL SEMINARIO

Sala Zelioli Lanzini - P.zza Zelioli Lanzini
Cremona, Quartiere Fieristico di Cà de Somenzi
Uscita per Cremona seguendo le indicazioni "Fiera"

INFORMAZIONI

Segreteria AIVEMP - Erika Taravella - Tel. 0372/403541 - Fax 0372/403540
E-mail: segreteria@aivemp.it - Website: www.aivemp.it

VARIAZIONI DI PROGRAMMA

Gli organizzatori dell'evento si impegnano a rispettare il programma pubblicato, che rimane comunque suscettibile a variazioni dovute a cause di forza maggiore.

MODULO DI ISCRIZIONE AL SEMINARIO

Il settore della produzione della carne e la medicina veterinaria del III° millennio: efficacia ed efficienza del servizio
Venerdì 23 ottobre 2009 - CremonaFiere

Da inviare in busta chiusa entro il **30 settembre 2009**
al seguente indirizzo:
Segreteria AIVEMP - Via Trecchi, 20 - 26100 Cremona
Oppure a mezzo fax al numero 0372/40.35.40

COGNOME
NOME
VIA N.
CITTÀ
PROVINCIA CAP
TEL. CELL.
E-MAIL
CODICE FISCALE
(obbligatorio ai fini ECM)
ORDINE DEI VETERINARI DI
TESSERA N.

La partecipazione al Seminario è gratuita, ma per motivi organizzativi è necessario rispedire questa scheda con i propri dati all'AIVEMP.

Data Firma

PRIVACY - Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 (G.U. 29 luglio 2003, Serie generale n. 174, Supplemento ordinario n. 123/L), il sottoscritto acconsente al trattamento dei dati sopra indicati, consapevole che l'esecuzione dei servizi richiesti non può avere luogo senza le comunicazioni dei dati personali all'ANMVI e/o ai soggetti a cui la stessa deve rivolgersi.

FIRMA

SI INFORMANO I MEDICI VETERINARI INTERESSATI A PARTECIPARE AL SEMINARIO CHE NON SARÀ POSSIBILE PRESENTARSI ALLE CASSE DELL'ENTE FIERA PER IL CAMBIO BIGLIETTO SIAE CON FOTOCOPIA DELL'INVIO. CREMONAFIERE RICHIEDE IL TAGLIANDO IN ORIGINALE.

Ritagliare e conservare per l'entrata gratuita in Fiera
**IL PRESENTE INVITO CONSEGNATO ALLE CASSE PERMETTE
L'INGRESSO GRATUITO AL SEMINARIO, PREVIO CAMBIO
CON REGOLARE BIGLIETTO S.I.A.E.**

COGNOME
NOME

SEMINARIO AIVEMP
**IL SETTORE DELLA PRODUZIONE DELLA CARNE E LA MEDICINA
VETERINARIA DEL III° MILLENNIO: EFFICACIA ED EFFICIENZA DEL SERVIZIO**
Venerdì 23 ottobre 2009
CremonaFiere (Sala Zelioli Lanzini)

L'approccio USA alle buone prassi igieniche nella produzione di alimenti di origine animale: equivalenze e differenze con la normativa CE

Bartolomeo Griglio, Alessandro Testa

CE.I.R.S.A. - ASL TO 5 Chieri (TO)

INTRODUZIONE

A partire dal 2006 con l'entrata in vigore dei nuovi Regolamenti comunitari sulla sicurezza alimentare, nonostante i fattori in grado di controllare i pericoli nelle differenti fasi produttive fossero ampiamente conosciuti e considerati dalla normativa presente, le imprese e i servizi di controllo sono stati chiamati ad un importante cambiamento di mentalità passando da indicazioni settoriali e dettagliate ad un quadro legislativo che ha ridotto gli obblighi specifici per gli operatori del settore alimentare a favore di un approccio basato sulla valutazione del rischio.

Questo passaggio risulta particolarmente complesso in un contesto quale quello italiano costituito in gran parte da un elevato numero di micro e piccole imprese che per le loro caratteristiche gestionali per lo più di tipo familiare e per le ridotte possibilità finanziarie non sono generalmente in grado né di effettuare in proprio studi HACCP credibili né di sostenere il peso economico di consulenze attendibili su base scientifica.

A fronte di queste criticità, presenti in numerosi altre realtà nazionali, l'Unione Europea ha introdotto possibilità per i Paesi di utilizzare un approccio flessibile all'applicazione del sistema HACCP non prevedendo però nessun tipo di deroga per i requisiti di base, manutenzione delle strutture, igiene delle lavorazioni, controllo infestanti, ecc..., già previsti dalle normative in vigore prima del 2006, sulla cui mancata applicazione sono state rilevate gran parte delle non conformità nel corso delle verifiche svolte da parte del Food Veterinary Office (FVO) nelle imprese italiane. Si tratta di rilievi che hanno in alcuni casi portato alla sospensione dell'attività di stabilimenti e che hanno evidenziato una insufficiente capacità del controllo ufficiale di focalizzare l'attenzione sulle problematiche rilevanti per la sicurezza delle produzioni.

Questa difficoltà si era già manifestata ed era stata affrontata, con buoni risultati, dal Dipartimento Veterinaria e sicurezza alimentare del Ministero della Salute, dai servizi veterinari regionali e delle ASL coinvolti, a partire dal 1997, per gli stabilimenti inseriti in lista USA chiamati ad applicare i programmi prerequisito (strutturati dagli americani in SPS e SSOP) e l'HACCP. La normativa americana, già richiamata nell'Accordo Conferenza Stato Regioni Rep. n. 2183 del 13 gennaio 2005, considera infatti gli stessi requisiti dei Regolamenti comunitari. Al fine quindi di fornire un contributo alla crescita delle capacità di controllo ufficiale abbiamo ritenuto opportuno riprendere alcune definizioni generali riportando di seguito un confronto tra i programmi prerequisito previsti dalla normativa americana e quelli contenuti nei Regolamenti CE n. 852 e 853 del 2004.

DEFINIZIONI

Nell'ambito dei programmi prerequisito le definizioni derivate dalle differenti normative cogenti, americane ed europee e dalle norme volontarie sono spesso state riportate con significati diversi.

Nell'ambito del controllo ufficiale che, in base al quadro giuridico definito dal regolamento CE n. 882/2004, dovrà puntare all'efficacia degli interventi si ritiene importante disporre di una terminologia chiara e corretta.

È riconosciuto a livello internazionale che la sicurezza degli alimenti può essere garantita mediante il rispetto di condizioni operative che devono, secondo il Codex Alimentarius, l'OMS, le normative cogenti e volontarie, essere realizzate sulla base di un approccio basato sul sistema HACCP:

- programmi prerequisito (prerequisite programs PRPs - CAC/RCP 1-1969, Rev. 4-2003), richiamati in alcune linee guida e traduzioni italiane come prescrizioni di base o procedure delocalizzate, definiscono l'insieme di pratiche e misure, non direttamente legate alla realizzazione del prodotto dove i pericoli sono controllati mediante l'HACCP, che consentono di mantenere la struttura in condizioni idonee alla produzione di un alimento sicuro;
- *Good hygiene practices (GHP)*, **Buone pratiche igieniche (BPI), tutte le pratiche riguardanti le condizioni e le misure necessarie ad assicurare la sicurezza e l'idoneità degli alimenti in ogni fase della filiera alimentare**; sono le BPL (GMP) che vengono utilizzate per garantire, in modo prioritario, la sicurezza del prodotto alimentare; sono la base dei programmi prerequisito;
- *Good manufacturing practices (GMP)*, **buone pratiche di lavorazione BPL, sono le pratiche applicate ai fini della conformità a codici di buona pratica, standard industriali, regolamenti e leggi concernenti la produzione, la trasformazione, la manipolazione, l'etichettatura e la vendita di alimenti emanati dall'industria, da organismi locali, statali, nazionali e internazionali con l'intento di proteggere il consumatore dalle malattie di origine alimentare, dall'adulterazione dei prodotti e dalle frodi**;
- SPS (sanitation performance standards), sono le BPI (GHP) minime obbligatorie per la normativa americana, nel campo delle carni e prodotti derivati, che le riporta quali obiettivi da raggiungere (e da verificare da parte del controllo ufficiale) per le imprese; corrispondono ai programmi prerequisito;
- procedura (procedure), sono l'insieme delle pratiche e delle misure che sono messe in atto per svolgere una qualunque attività organizzata; gli anglosassoni ed in particolare gli americani utilizzano l'acronimo

416.2 - Aree Esterne e Struttura dello Stabilimento

a. Gestione delle aree esterne e controllo degli infestanti

L'area esterna circostante lo stabilimento deve essere mantenuta in maniera tale da prevenire condizioni che possono portare a situazioni di insalubrit , di adulterazione del prodotto o interferire con l'attivit  del controllo ufficiale.

Gli stabilimenti devono avere in atto un programma per il controllo degli infestanti per prevenirne l'annidamento e la riproduzione nell'area circostante ed all'interno della struttura.

Le esche per il controllo degli infestanti devono essere sicure ed efficaci nelle condizioni d'uso e non devono essere utilizzate o conservate in maniera che possano portare a contaminazione del prodotto o al crearsi di situazioni antigieniche.

Il Reg. 852/2004 non fornisce in modo esplicito requisiti relativi alle aree esterne agli edifici.

852, All. II, cap. I, Comma 1, lettera c

Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:

consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;

852, All. II, cap. II, Comma 1

d) le **finestre** e le altre aperture devono essere costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia e quelle che possono essere aperte verso l'esterno devono essere, se necessario, munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia; qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni, queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione;

e) le **porte** devono avere superfici facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono superfici lisce e non assorbenti, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorit  competente che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo;

852, All. II, cap. IX, Comma 4

Occorre predisporre procedure adeguate per controllare gli animali infestanti e per impedire agli animali domestici di accedere ai luoghi dove gli alimenti sono preparati, trattati o conservati (ovvero, qualora l'autorit  competente autorizzi tale accesso in circostanze speciali, impedire che esso sia fonte di contaminazioni).

852, All. II, cap. IX, Comma 8

Le sostanze pericolose e/o non commestibili, compresi gli alimenti per animali, devono essere adeguatamente etichettate e immagazzinate in contenitori separati e ben chiusi.

b. Struttura

(1) Stabilimento. Gli edifici, incluse le loro strutture, stanze e reparti, devono essere di solida costruzione, tenute in buone condizioni di manutenzione e di dimensioni sufficienti a consentire lo svolgimento dei processi produttivi, la conservazione dei prodotti in modo tale che non risultino contaminazioni del prodotto stesso o la creazione di situazioni antigieniche.

852, All. II, cap. I

1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.

2. Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono:

a) consentire un'adeguata manutenzione, pulizia e/o disinfezione, evitare o ridurre al minimo la contaminazione trasmessa per via aerea e assicurare uno spazio di lavoro tale da consentire lo svolgimento di tutte le operazioni in condizioni d'igiene;

b) essere tali da impedire l'accumulo di sporcizia, il contatto con materiali tossici, la penetrazione di particelle negli alimenti e la formazione di condensa o muffa indesiderabile sulle superfici;

(2) Pareti, pavimenti e soffitti all'interno dello stabilimento devono essere costruiti in materiali resistenti, impermeabili ed essere sottoposti a pulizia e disinfezione secondo le effettive esigenze per prevenire la contaminazione del prodotto o la creazione di condizioni di insalubrit .

852, All. II, cap. II, comma 1

a) i **pavimenti** devono essere mantenuti in buone condizioni, essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; ci  richiede l'impiego di materiale resistente, non assorbente, lavabile e non tossico, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorit  competente che altri tipi di materiali possono essere impiegati appropriatamente. Ove opportuno, la superficie dei pavimenti deve assicurare un sufficiente drenaggio;

b) le **pareti** devono essere mantenute in buone condizioni ed essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare;

ci  richiede l'impiego di materiale resistente, non assorbente, lavabile e non tossico e una superficie liscia fino ad un'altezza adeguata per le operazioni, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorit  competente che altri tipi di materiali possono essere impiegati appropriatamente;

c) i **soffitti** (o, quando non ci sono soffitti, la superficie interna del tetto) e le attrezzature sopraelevate devono essere costruiti e predisposti in modo da evitare l'accumulo di sporcizia e ridurre la condensa, la formazione di muffa indesiderabile e la caduta di particelle;

(3) Pareti, pavimenti, soffitti, porte e finestre ed altre aperture verso l'esterno devono essere costruite e sottoposte a manutenzione per prevenire l'ingresso di animali infestanti quali mosche, ratti e topi.

852, All. II, cap. I, Comma 1, lettera c

Lo schema, la progettazione, la costruzione, l'ubicazione e le dimensioni delle strutture destinate agli alimenti devono: consentire una corretta prassi di igiene alimentare, compresa la protezione contro la contaminazione e, in particolare, la lotta contro gli animali infestanti;

	<p>852, All. II, cap. II, Comma 1 d) le finestre e le altre aperture devono essere costruite in modo da impedire l'accumulo di sporcizia e quelle che possono essere aperte verso l'esterno devono essere, se necessario, munite di barriere antinsetti facilmente amovibili per la pulizia; qualora l'apertura di finestre provochi contaminazioni, queste devono restare chiuse e bloccate durante la produzione; e) le porte devono avere superfici facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono superfici lisce e non assorbenti, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo;</p>
<p>(4) Locali o aree in cui l'alimento è lavorato, manipolato o conservato devono essere separati e distinti dai locali o dalle aree in cui il prodotto non edibile viene lavorato, manipolato o conservato nella misura necessaria a prevenire la contaminazione del prodotto o la creazione di situazioni antigigieniche.</p>	<p>Il Reg. 852/2004 non prescrive esplicitamente una separazione tra locali o aree; tuttavia tale separazione può essere considerata implicita nel titolo dell'All. II, cap. II: Requisiti specifici applicabili ai locali all'interno dei quali i prodotti alimentari vengono preparati, lavorati o trasformati Reg.852, All. II, cap. II 1. I locali dove gli alimenti sono preparati, lavorati o trasformati (esclusi i locali adibiti a mensa e quelli specificati nel capitolo III, ma compresi i locali a bordo dei mezzi di trasporto) devono essere progettati e disposti in modo da consentire una corretta prassi igienica impedendo anche la contaminazione tra e durante le operazioni.</p>
<p>c. Illuminazione</p> <p>Deve essere assicurata un'illuminazione di buona qualità e di intensità sufficiente a garantire le condizioni igieniche e che il prodotto non sia contaminato. nelle aree in cui l'alimento viene lavorato, manipolato o conservato o esaminato, in quelle dove le attrezzature e gli utensili vengono lavati e nelle pertinenze (punti lavamani, spogliatoi e servizi igienici del personale)</p>	<p>852, All. II, cap. I 7. Nei locali destinati agli alimenti deve esserci un'adeguata illuminazione, naturale e/o artificiale. Prescrizione limitata ai locali destinati agli alimenti (non sono espressamente citate zone lavaggio o pertinenze varie)</p>
<p>d. Climatizzazione</p> <p>Deve essere assicurato un ricambio d'aria adeguato per controllare che odori, vapori e condensa non rappresentino un pericolo per la contaminazione dei prodotti o per la creazione di situazioni antigiugniche</p>	<p>852, All. II, cap. I 5. Si deve assicurare una corretta aerazione meccanica o naturale, evitando il flusso meccanico di aria da una zona contaminata verso una zona pulita. I sistemi di aerazione devono essere tali da consentire un accesso agevole ai filtri e alle altre parti che devono essere pulite o sostituite. 6. Gli impianti sanitari devono disporre di un buon sistema di aerazione, naturale o meccanico.</p>
<p>e. Impianto idraulico</p> <p>L'impianto idraulico deve essere concepito e mantenuto per: (1) portare sufficienti quantità di acqua nei punti stabiliti all'interno dello stabilimento; (2) convogliare correttamente le acque di scolo ed i rifiuti liquidi destinati all'eliminazione, all'esterno dello stabilimento; (3) Prevenire l'adulterazione del prodotto, del rifornimento di acqua, dell'attrezzatura e degli utensili e prevenire la creazione di condizioni non igieniche all'interno dello stabilimento; (4) Assicurare un adeguato drenaggio dei pavimenti in tutte le aree dove questi sono soggetti a pulizia con abbondante uso di acqua o dove le normali lavorazioni liberano o scaricano acqua o altri rifiuti liquidi sui pavimenti; (5) Prevenire condizioni di flusso retrogrado in /e incroci tra tubature di scarico di rifiuti liquidi o acque di scolo e tubature che portano acqua per la lavorazione del prodotto; e (6) prevenire il ritorno di gas dalle fognature.</p>	<p>852, All. II, cap. VII 1. a) Il rifornimento di acqua potabile deve essere sufficiente. 852, All. II, cap. VII, comma 1, lettera a) L'acqua potabile va usata, ove necessario, per garantire che i prodotti alimentari non siano contaminati. 852, All. II, cap. II, comma 1, lettera a) Ove opportuno, la superficie dei pavimenti deve assicurare un sufficiente drenaggio; 852, All. II, cap. VII, comma 2 Le condotte di acqua non potabile non devono essere raccordate a quelle di acqua potabile, evitando qualsiasi possibilità di reflusso. Non prescritto in modo esplicito l'allontanamento delle acque o dei liquidi di scarto verso l'esterno Non prescritta in modo esplicito la sifonatura degli impianti idraulici</p>
<p>f. Scarichi</p> <p>Le acque di scarico devono essere smaltite tramite un sistema separato da ogni altra linea di drenaggio oppure tramite altri mezzi idonei a prevenire il reflusso delle medesime all'interno delle zone dove si lavora, manipola o conserva il prodotto. Quando il sistema fognario è un sistema privato che richiede l'approvazione di uno Stato o dell'autorità sanitaria locale, lo stabilimento, a richiesta, deve esibire il documento autorizzativo dell'autorità competente.</p>	<p>852, All. II, cap. II 8. Gli impianti di scarico devono essere adatti allo scopo, nonché progettati e costruiti in modo da evitare il rischio di contaminazione. Qualora i canali di scarico siano totalmente o parzialmente scoperti, essi devono essere progettati in modo da evitare che il flusso proceda da una zona contaminata verso o in un'area pulita, in particolare un'area dove vengano manipolati alimenti che possono presentare un alto rischio per i consumatori finali.</p>
<p>g. Approvvigionamento idrico e riutilizzo di acqua, ghiaccio e soluzioni</p> <p>(1) Deve essere assicurato il rifornimento di acqua corrente che risponda alle norme nazionali sull'acqua potabile (per gli USA 40 CFR 141, per la CE D.L.31) a idonea temperatura e pressione, in ogni settore ove è prescritto (per la lavorazione del prodotto, per la pulizia di</p>	<p>852, All. II, cap. VII - 852, All. II, cap. I 4. Deve essere disponibile un sufficiente numero di lavabi, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani. I lavabi devono disporre di <u>acqua corrente fredda e calda</u>.</p>

locali e attrezzature, utensili e materiali di imballaggio, per i servizi igienici del personale ecc.).

Se uno stabilimento utilizza acqua di acquedotto pubblico deve mettere a disposizione del FSIS, a richiesta, un referto emesso dall'autorità dello Stato o dell'azienda sanitaria locale, che certifichi o attesti la potabilità dell'acqua. Se uno stabilimento per il suo rifornimento idrico utilizza acqua di un pozzo privato deve mettere a disposizione del FSIS la documentazione certificante la potabilità dell'acqua la quale deve essere rinnovata almeno ogni sei mesi.

(2) L'acqua, il ghiaccio e le soluzioni (come salamoia, fumo liquido o glicole propilenico) usate per raffreddare o cuocere prodotti pronti per il consumo (RTE) possono essere riutilizzate per la medesima finalità purché vengano mantenute esenti da organismi patogeni e coliformi fecali e che le contaminazioni di tipo fisico, microbico e chimico siano state ridotte per prevenire l'adulterazione del prodotto.

(3) L'acqua, il ghiaccio e le soluzioni utilizzate per raffreddare o lavare il prodotto crudo può essere riutilizzata per la medesima finalità purché vengano adottati accorgimenti per ridurre le contaminazioni di tipo fisico, chimico e microbiologico in modo da prevenire l'adulterazione del prodotto. Non è possibile riutilizzare acqua, ghiaccio e soluzioni che sono venute a contatto con il prodotto crudo per i prodotti RTE.

(4) Acqua ricondizionata che non abbia mai contenuto deiezioni umane e che sia stata trattata in loco con un moderno sistema di trattamento delle acque di scarto può essere usata sul prodotto crudo, tranne nella formulazione dello stesso, e nella struttura, sia nelle zone di produzione edibile che inedibile, a patto che vengano adottati accorgimenti per assicurare che quest'acqua corrisponda ai parametri stabiliti nel paragrafo (g) (1) di questa sezione. Il prodotto, le attrezzature, l'equipaggiamento e gli utensili che siano venuti in contatto con questa acqua devono essere sottoposti ad un risciacquo finale con acqua non ricondizionata che soddisfa i criteri prescritti nel paragrafo (g) (1) di questa sezione.

(5) Acqua che non abbia mai contenuto deiezioni umane e che risulti esente da organismi patogeni può essere utilizzata nelle aree dove si trova prodotto edibile e inedibile, purché non venga in contatto con il prodotto edibile. Per esempio questo tipo di acqua può essere usata per rimuovere residui grossolani, per lavare il fondo di canaline di eviscerazione aperte, o per lavare zone ante-mortem, recinti per il bestiame, camion, gabbie del pollame, grembiuli degli spennatori, pavimenti dei locali di spennatura e locali similari all'interno dello stabilimento.

(6) Acqua che non soddisfi le condizioni di utilizzo comprese tra i paragrafi (g)(1) e (g)(5) di questa sezione non può essere usata nelle aree dove si manipola o si prepara prodotto edibile né in qualsiasi modo che possa permettere l'adulterazione del prodotto edibile o la creazione di condizioni non igieniche.

h. Spogliatoi e servizi igienici

(1) Gli spogliatoi, i bagni e gli orinatoi devono essere in numero sufficiente, di idonea ampiezza, convenientemente collocati e conservati costantemente in buone condizioni igieniche e in buono stato di manutenzione per assicurare la pulizia di tutte le persone che manipolino qualsiasi prodotto. Essi devono essere separati dai locali e dai compartimenti in cui i prodotti vengono lavorati, immagazzinati o manipolati.

(2) Lavandini dotati di acqua corrente calda e fredda, sapone e asciugamani devono essere collocati all'interno o vicino ai bagni e agli orinatoi e in ogni altro posto dello stabilimento ritenuto necessario per assicurare la pulizia di tutte le persone che manipolino il prodotto.

852, All. II, cap. II

2. Ove necessario, si devono prevedere opportune attrezzature per la pulizia, la disinfezione e il deposito degli strumenti di lavoro e degli impianti. Tali attrezzature devono essere in materiale resistente alla corrosione e facili da pulire e disporre di un'adeguata erogazione di acqua calda e fredda.

3. Si devono prevedere adeguate attrezzature, ove necessario, per le operazioni di lavaggio degli **alimenti**. Ogni acquario o impianto analogo previsto per il lavaggio degli alimenti deve disporre di un'adeguata erogazione di **acqua potabile calda e/o fredda**, conformemente ai requisiti del capitolo VII, e deve essere mantenuto pulito e, ove necessario, disinfettato.

852, All. II, cap. VII, comma 1, lettera a)

L'acqua potabile va usata, ove necessario, per garantire che i prodotti alimentari non siano contaminati.

L'impiego di acqua potabile appare esplicitamente prescritto esclusivamente per l'utilizzo sugli alimenti (oltre che, implicitamente, se impiegata come ingrediente), mentre per lavaggio e servizi si parla di acqua corrente. Nei regolamenti non viene menzionata la tipologia di approvvigionamento.

852, All. II, cap. VII,

3. L'acqua riciclata utilizzata nella trasformazione o come ingrediente non deve presentare rischi di contaminazione e deve rispondere ai requisiti fissati per l'acqua potabile, a meno che l'autorità competente non abbia accertato che la qualità della stessa non è tale da compromettere l'integrità dei prodotti alimentari nella loro forma finita.

4. Il **ghiaccio** che entra in contatto con gli alimenti o che potrebbe contaminare gli stessi deve essere ottenuto da acqua potabile o, allorché è utilizzato per la refrigerazione di prodotti della pesca interi, da acqua pulita. Esso deve essere fabbricato, manipolato e conservato in modo da evitare ogni possibile contaminazione.

5. Il **vapore** direttamente a contatto con gli alimenti non deve contenere alcuna sostanza che presenti un pericolo per la salute o possa contaminare gli alimenti.

6. Laddove il trattamento termico venga applicato a prodotti alimentari racchiusi in contenitori ermeticamente sigillati, occorre garantire che **l'acqua utilizzata per raffreddare** i contenitori dopo il trattamento non costituisca una fonte di contaminazione per i prodotti alimentari.

Nei regolamenti non si parla di acqua "ricondizionata" e non è prevista una distinzione tra l'impiego sul prodotto crudo e quello cotto. È tuttavia contemplato (853, sez. VII e sez. VIII) l'uso di "acqua di mare pulita" ed "acqua pulita" per alcune fasi della lavorazione dei prodotti ittici. Non è chiaro se per la scottatura dei suini al macello si possa impiegare acqua non potabile: Reg. 853, All. III, Sez. 1, Cap. 4, comma 9. I suini, se non vengono scuoiati, devono essere immediatamente privati delle setole. Il rischio di contaminazione delle carni con l'acqua utilizzata per la scottatura deve essere ridotto al minimo. Per tale operazione possono essere utilizzati esclusivamente additivi autorizzati. I suini devono poi essere risciacquati a fondo con acqua potabile. Non prevista una divisione tra operazioni di pulizia conducibili con acqua non potabile e altre per le quali questa deve essere potabile.

852, All. II, cap. VII, comma 2

2. Qualora acqua non potabile sia utilizzata ad esempio per la lotta antincendio, la produzione di vapore, la refrigerazione e altri scopi analoghi, essa deve passare in condotte separate debitamente segnalate.

852, All. II, cap. I

3. Deve essere disponibile un sufficiente numero di **gabinetti**, collegati ad un buon sistema di scarico. I gabinetti non devono dare direttamente sui locali di manipolazione degli alimenti. 9. Ove necessario, devono essere previste installazioni adeguate adibite a **spogliatoio** per il personale.

852, All. II, cap. I

4. Deve essere disponibile un sufficiente numero di **lavabi**, adeguatamente collocati e segnalati per lavarsi le mani. I lavabi devono disporre di acqua corrente fredda e calda, materiale per lavarsi le mani e un sistema igienico di asciugatura. Ove necessario, gli impianti per il lavaggio degli alimenti devono essere separati da quelli per il lavaggio delle mani.

(3) I contenitori per i rifiuti devono essere costruiti e mantenuti in modo da evitare la creazione di condizioni antigieniche e l'adulterazione del prodotto. Non esplicitata l'esigenza che i lavabi siano presenti in prossimità dei servizi igienici.

852, All. II, cap. VI

2. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili.

416.3 Attrezzature ed Utensili

- a) Le attrezzature e gli utensili utilizzati per lavorare o in altri modi manipolare prodotti o ingredienti edibili devono essere di materiali e di costruzione tali da agevolare una completa pulizia e da assicurare che il loro uso non provochi l'adulterazione del prodotto durante la lavorazione, la manipolazione e lo stoccaggio. Attrezzature ed utensili devono essere mantenuti in condizioni igieniche tali da non adulterare il prodotto.
- b) Le attrezzature e gli utensili non devono essere costruiti, collocati o fatti funzionare in maniera da impedire all'ispettore del FSIS di ispezionare l'attrezzatura e gli utensili per valutarne le condizioni igieniche.
- c) I contenitori utilizzati per i materiali non edibili devono essere di materiale e di costruzione tali che il loro utilizzo non esiti nell'adulterazione di qualsiasi prodotto edibile o nella creazione di condizioni non igieniche. Tali contenitori non devono essere adoperati per nessun prodotto edibile e devono portare contrassegni evidenti e caratteristici per identificarne l'uso consentito.

852, All. II, cap. II, comma 1

f) le superfici (comprese quelle delle attrezzature) nelle zone di manipolazione degli alimenti e, in particolare, quelli a contatto con questi ultimi devono essere mantenute in buone condizioni ed essere facili da pulire e, se necessario, da disinfettare; a tal fine si richiedono materiali lisci, lavabili, resistenti alla corrosione e non tossici, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di materiali utilizzati sono adatti allo scopo. Non è prescritto il requisito della ispezionabilità dei locali e delle attrezzature.

852, All. II, cap. VI

2. I rifiuti alimentari, i sottoprodotti non commestibili e gli altri scarti devono essere depositati in contenitori chiudibili, a meno che gli operatori alimentari non dimostrino all'autorità competente che altri tipi di contenitori o sistemi di evacuazione utilizzati sono adatti allo scopo. I contenitori devono essere costruiti in modo adeguato, mantenuti in buone condizioni igieniche, essere facilmente pulibili e, se necessario, disinfettabili. Non si fa menzione della corretta identificazione dei contenitori che sono però richiamati dal Reg. 1774.

416.4 Operazioni di Sanificazione

- a) La sezione 416.4 recita: Tutte le superfici a contatto con gli alimenti, comprese le superfici a contatto di utensili ed attrezzature, devono essere pulite e sanificate con la frequenza necessaria a prevenire la creazione di condizioni non igieniche e l'adulterazione del prodotto.
- b) Le superfici non a contatto con gli alimenti di strutture, attrezzature ed utensili utilizzati nell'attività dello stabilimento devono essere pulite e sanificate con la frequenza necessaria a prevenire la creazione di condizioni non igieniche e l'adulterazione del prodotto.
- c) Prodotti per la pulizia, disinfettanti, ausili tecnologici ed altri prodotti chimici adoperati da uno stabilimento devono essere sicuri ed efficaci nelle (normali) condizioni di utilizzo. Tali prodotti devono essere usati, maneggiati e immagazzinati in maniera da non adulterare il prodotto o da creare condizioni non igieniche. La documentazione attestante la sicurezza sull'utilizzo di un prodotto chimico in un ambiente dove si lavorano alimenti deve essere a disposizione per il controllo dell'addetto al programma di ispezione del FSIS.
- d) Il prodotto deve essere protetto da adulterazioni durante le fasi di lavorazione, manipolazione, conservazione, carico e scarico e durante il trasporto dagli stabilimenti.

852, All. II, cap. V

1. Tutto il materiale, l'apparecchiatura e le attrezzature che vengono a contatto degli alimenti devono: a) essere efficacemente puliti e, se necessario, disinfettati. La pulitura e la disinfezione devono avere luogo con una frequenza sufficiente ad evitare ogni rischio di contaminazione;

852, All. II, cap. I

1. Le strutture destinate agli alimenti devono essere tenute pulite, sottoposte a manutenzione e tenute in buone condizioni.

852, All. II, cap. I

10. I prodotti per la pulizia e la disinfezione non devono essere conservati nelle aree dove vengono manipolati alimenti.

Non si fa menzione circa l'idoneità dei prodotti, le condizioni d'uso o la relativa documentazione tecnica.

852, All. II, cap. IX

3. In tutte le fasi di produzione, trasformazione e distribuzione gli alimenti devono essere protetti da qualsiasi forma di contaminazione atta a renderli inadatti al consumo umano, nocivi per la salute o contaminati in modo tale da non poter essere ragionevolmente consumati in tali condizioni.

416.5 Igiene del Personale

- a) Pulizia. Tutte le persone che lavorano a contatto con il prodotto, con le superfici a contatto degli alimenti e con i materiali di confezionamento del prodotto sul lavoro devono rispettare le procedure di igiene per pervenire l'adulterazione del prodotto e la creazione di condizioni non igieniche.
- b) Abbigliamento. Grembiuli, camici e altro abbigliamento esterno indossato dalle persone che maneggiano il prodotto devono essere di materiale a perdere o prontamente pulito. Si devono indossare indumenti puliti all'inizio di ogni giorno di lavoro e gli stessi indumenti devono essere cambiati durante il giorno con la frequenza necessaria a prevenire l'adulterazione del prodotto e la creazione di condizioni non igieniche.
- c) Controllo delle malattie. Qualsiasi persona che sia o sembri essere affetta da una malattia infettiva, lesioni aperte, compresi foruncoli, piaghe o ferite infette o qualsiasi altra anormale fonte di contaminazione microbica, deve essere esclusa da qualsiasi operazione che possa causare adulterazione del prodotto o creazione di condizioni non igieniche finché tale situazione non sia risolta.

852, All. II, cap. VIII

1. Ogni persona che lavora in locali per il trattamento di alimenti deve mantenere uno standard elevato di pulizia personale ed indossare indumenti adeguati, puliti e, ove necessario, protettivi.

2. Nessuna persona affetta da malattia o portatrice di malattia trasmissibile attraverso gli alimenti o che presenti, per esempio, ferite infette, infezioni della pelle, piaghe o soffre di diarrea deve essere autorizzata a qualsiasi titolo a manipolare alimenti e ad entrare in qualsiasi area di trattamento degli alimenti, qualora esista una probabilità di contaminazione diretta o indiretta degli alimenti. Qualsiasi persona affetta da una delle patologie sopra citate che lavori in un'impresa alimentare e che possa venire a contatto con gli alimenti deve denunciare immediatamente la propria malattia o i propri sintomi, precisando se possibile le cause, al responsabile dell'impresa alimentare.

416.6 Identificazione di Apparecchiature ed Utensili, Locali ed Aree non Sanificati

Quando un ispettore ufficiale (FSIS) constata che un'attrezzatura, un utensile, un locale o un settore dello stabilimento è in condizioni igieniche non idonee o che, se utilizzato, potrebbe essere causa di contaminazione del prodotto, egli potrà apporre su di esso un segnale di "U.S. Rejected". L'attrezzatura, l'utensile, il locale o il settore dello stabilimento così identificati non potranno essere utilizzati fin tanto che non siano resi accettabili. La rimozione del segnale/cartello identificativo è facoltà esclusiva degli ispettori ufficiali (FSIS).

Reg. 854, art. 9

Azioni in caso di mancata applicazione della normativa

2. Tale azione comprende, a seconda dei casi, le seguenti misure: ...
e) la sospensione delle operazioni o la chiusura in toto o in parte dell'azienda del settore alimentare interessata per un appropriato periodo di tempo.

SOP (standard operating procedures) per definire procedure che devono essere programmate ed eseguite in modo controllato;

- procedura documentata (written procedure), documento che descrive le pratiche e le misure che sono messe in atto per svolgere un'attività organizzata;
- SSOP (Sanitation SOP), definiscono un preciso obbligo previsto dalla normativa americana che prevede, da parte delle imprese, una elevata attenzione alle operazioni di sanificazione, in particolare per le superfici a contatto, e di contaminazione diretta del prodotto alimentare da parte di fattori ambientali con la predisposizione di procedure documentate secondo uno schema individuato dalla normativa stessa.

I programmi prerequisito, le GMP, le GHP, i SPS individuano i risultati che devono essere raggiunti ma non prescrivono, passo a passo, procedure per produrre alimenti sicuri. Consentono pertanto all'impresa la flessibilità di sviluppare ed impiegare innovative e specifiche modalità di gestione igienica mantenendo quale punto di riferimento i risultati da raggiungere:

- operare in condizioni igieniche ottimali;
- assicurare che il prodotto non sia contaminato;
- operare con modalità che consentano all'autorità competente di svolgere il proprio ruolo di controllo.

Per queste procedure non è prevista una specifica documentazione obbligatoria ma la ditta, mediante programmi e registrazioni periodiche (Standard Operating Procedures SOP), deve essere in grado di dimostrare il mantenimento degli standard prefissati.

Le SSOP (Sanitation Standard Operating Procedures) sono invece specifiche modalità operative imposte alle imprese (procedure scritte con precisi contenuti, verifiche preoperative ed operative su base giornaliera con relative registrazioni, ecc...) per tenere sotto controllo la possibile contaminazione diretta, da parte di situazioni ambientali, del prodotto.

I riferimenti normativi che definiscono i requisiti relativi a Sanitation Performance Standard, Sanitation Standard Operating Procedures e HACCP sono riportati in sezioni separate del Code of Federal Regulations CFR. È tuttavia necessario conseguire la conformità agli standard igienici, al fine di prevenire l'instaurarsi di condizioni sfavorevoli, che potrebbero causare la contaminazione del prodotto. Gli SPS definiscono genericamente quali impegni è necessario assumersi nella sanificazione dello stabilimento, per mantenere ambiente e servizi nelle adeguate condizioni igienico-sanitarie. Le SSOP definiscono specificatamente quali azioni svolgere per prevenire la contaminazione diretta del prodotto. È facoltà nonché responsabilità della direzione dello stabilimento scegliere se trasferire la gestione di alcuni dei requisiti SPS nell'ambito delle procedure documentate SSOP o, al limite, all'interno del piano HACCP.

PROCEDURE PREOPERATIVE ED OPERATIVE SSOP

Secondo la normativa statunitense (Pathogen Reduction/HACCP regulation, USDA, 1996), è responsabilità dello stabilimento sviluppare, implementare e mantenere aggiornate delle procedure (written SOP) scritte per il

capitolo SPS "Sanitation", al fine di minimizzare il rischio di contaminazione diretta dei prodotti. La predisposizione delle SSOP efficaci viene considerata essenziale per la sicurezza dell'alimento e per l'implementazione dell'HACCP, in quanto negli USA è stata dimostrata una correlazione diretta tra operazioni inadeguate di sanificazione e contaminazione delle carni/prodotti con batteri patogeni.

Le SSOP devono specificare per iscritto le operazioni giornaliere di pulizia e sanificazione che lo stabilimento conduce di routine prima (preoperative) e durante (operative) le lavorazioni, al fine di prevenire la contaminazione diretta o l'adulterazione dei prodotti. Le modalità operative dovranno comunque essere descritte anche nel caso in cui le procedure di pulizia e disinfezione siano affidate ad una ditta esterna, non bastando il semplice contratto di affidamento delle operazioni.

Le procedure SSOP preoperative sono quelle attuate alla fine del ciclo di lavorazione o comunque prima dell'inizio del ciclo successivo e sono dirette ad assicurare la rimozione dello sporco visibile, la detersione e la disinfezione delle superfici; includono, come requisito minimo, le operazioni di pulizia delle superfici che entrano in diretto contatto con l'alimento (attrezzature, ripiani, apparecchiature varie). Possono far parte delle procedure pre-operative: le istruzioni di smontaggio delle apparecchiature per una pulizia approfondita, le caratteristiche dei prodotti chimici impiegati, ecc....

Le procedure SSOP operative corrispondono agli interventi effettuati nel corso delle lavorazioni al fine di prevenire una contaminazione diretta dei prodotti. Le responsabilità in merito alla esecuzione delle SSOP operative devono essere definite e chiaramente indicate nelle procedure. Devono essere incluse: la sanificazione di utensili e apparecchiature durante le lavorazioni, la gestione del prodotto e delle attrezzature/apparecchiature durante le pause, l'igiene del personale (copricapo, grembiule, guanti, protezioni varie, ecc...) ed il suo stato di salute (la gestione del prodotto alimentare nelle diverse fasi di lavorazione per evitare contaminazioni crociate (separazioni sporco/pulito, crudo/cotto, nudo/confezionato/imballato).

Nelle SSOP deve essere stabilita la frequenza delle operazioni e devono essere identificati gli addetti all'implementazione ed al mantenimento, il responsabile per l'applicazione globale della procedura, i responsabili del monitoraggio, della verifica e dell'adozione delle azioni correttive e preventive.

Le procedure debbono essere datate e firmate dal responsabile dell'industria alimentare. Nel caso in cui le procedure di pulizia e disinfezione siano affidate ad una ditta esterna, anche il responsabile della ditta in questione deve firmare le procedure per conoscenza e accettazione. Le SSOP prevedono il mantenimento di registrazioni quotidiane, relativamente all'applicazione delle procedure, al loro controllo ed all'adozione delle azioni correttive.

Le registrazioni devono:

- essere mantenute quotidianamente;
- documentare l'attività espletata;
- essere datate e siglate o firmate dal responsabile/i per l'implementazione e per il monitoraggio delle SSOP;

- essere messe a disposizione del servizio di controllo.

Attività di monitoraggio, azioni correttive e preventive

Le attività di monitoraggio/controllo delle SSOP preoperative dovranno essere condotte prima dell'inizio delle lavorazioni e dovranno riguardare almeno tutte le superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti.

Le attività di monitoraggio/controllo delle SSOP operative riguardano gli interventi di pulizia, l'efficienza delle attrezzature e la gestione degli inconvenienti occasionali, durante le lavorazioni.

Devono essere condotte ad intervalli regolari ed essere registrate su un'apposita scheda da un incaricato dell'azienda che provvede inoltre ad annotare tutti gli inconvenienti che si verificano durante le lavorazioni, le azioni correttive adottate e l'effettiva esecuzione delle stesse. Gli esiti del monitoraggio dovranno essere riportati a cura della ditta su un apposito documento sul quale dovranno figurare, oltre alla data, all'ora, alla firma (o sigla) di chi ha eseguito i controlli e all'indicazione se si tratti di un controllo delle SSOP operative o preoperative, tutti gli elementi sottoposti a controllo e lo stato di pulizia (adeguato/non adeguato) nel quale gli stessi sono stati riscontrati. Per quanto riguarda le SSOP operative, dovrà essere documentato il controllo sul rispetto dei protocolli SSOP previsti in corso di lavorazione (es. frequenza e modalità di lavaggio delle mani, procedure di sanificazione delle superfici contaminate in corso di lavorazione, risanamento dei prodotti contaminati, corretto utilizzo degli sterilizzatori per la coltelleria ecc.).

Nell'esprimere un giudizio sull'adeguatezza dello stato igienico delle superfici devono essere utilizzati solo espressioni del tipo "accettabile/non accettabile". L'utilizzo di giudizi intermedi (es. "discreto", "sufficiente", "marginale") sottintende la presenza di non conformità (che dovrebbero venire specificate e gestite) la cui presenza non permette l'espressione di un giudizio pienamente favorevole.

Nel caso in cui i controlli delle SSOP prevedano la misurazione di un determinato parametro (es. temperatura degli sterilizzatori a caldo), dovrà venire trascritto sui moduli di controllo il valore della misurazione effettuata, il punto dove è stata effettuata e l'ora alla quale è stata effettuata la misurazione.

Il rilievo di non conformità in sede di monitoraggio delle SSOP, deve essere registrato e seguito dall'adozione delle opportune azioni correttive e preventive. Le azioni correttive e preventive dovranno essere registrate su un apposito documento, o sullo stesso modulo utilizzato per documentare l'attività di monitoraggio, con la descrizione dell'azione adottata, l'indicazione dell'ora e la firma del responsabile per l'adozione dell'azione correttiva e preventiva. Sulle attrezzature riscontrate sporche che non possono essere pulite subito o non efficienti, devono essere posizionati cartelli che avvertono il personale di non utilizzarle.

Le azioni correttive devono includere i seguenti elementi:

- appropriate disposizioni sui prodotti contaminati o adulterati;

- misure adottate per ristabilire adeguate condizioni igienico sanitarie;
- misure adottate per prevenire il ripetersi della contaminazione diretta dei prodotti, includendo se necessario una nuova valutazione delle SSOP e apportando le necessarie modifiche.

Attività di verifica

Le SSOP, preoperative ed operative, debbono essere sottoposte a verifica da parte di persona diversa da quella che ha condotto il monitoraggio. La periodicità e l'estensione di tali verifiche dovrà essere definita preventivamente e queste dovranno coprire, con frequenza adeguata, tutte le procedure previste dal piano delle SSOP. La verifica delle SSOP preoperative potrà essere condotta a campione su alcune superfici prima dell'inizio delle lavorazioni. Tutti i reparti dello stabilimento dovranno comunque essere interessati dalla verifica.

La verifica riguarderà:

- la correttezza formale della documentazione relativa ai controlli effettuati in fase preoperativa ed in fase operativa;
- le modalità di esecuzione delle pulizie (osservazione diretta per accertare il rispetto del protocollo previsto);
- le modalità di conduzione del monitoraggio (osservazione diretta degli operatori mentre conducono il controllo);
- l'effettivo stato di pulizia delle superfici destinate a venire a contatto con gli alimenti.

L'eventuale verifica dello stato igienico delle superfici a mezzo di esami di laboratorio non sostituisce la regolare verifica in autocontrollo che deve essere comunque condotta dal personale incaricato.

Gli esiti della verifica dovranno essere riportati a cura della ditta su un apposito documento sul quale dovranno figurare, oltre alla data, all'ora, alla firma di chi ha eseguito la verifica e all'indicazione se si tratti di una verifica delle SSOP operative o preoperative, il tipo di verifica attuata (documentale, osservazione diretta dell'esecuzione delle procedure di pulizia o di monitoraggio previste, valutazione diretta dello stato di pulizia delle superfici, misurazione diretta di parametri), gli elementi sottoposti a verifica e lo stato di pulizia (adeguato/non adeguato) nel quale gli stessi sono stati riscontrati. Dovrà essere riportato il valore di eventuali misurazioni effettuate con l'ora e il punto di misurazione. Come nel caso del monitoraggio, il rilievo di eventuali non conformità dovrà essere adeguatamente documentato e comporterà l'adozione delle opportune misure correttive e preventive che dovranno a loro volta venire documentate con le modalità previste nel caso del monitoraggio.

ATTIVITÀ DI VERIFICA DA PARTE DELLE AUTORITÀ DI CONTROLLO

Mentre nella normativa comunitaria le indicazioni per il controllo ufficiale contenute nel regolamento CE n. 854 e 882/2004, seppur complete, sono generiche, gli USA hanno previsto un programma ispettivo di base, per la

verifica degli SPS e delle SSOP che contiene indicazioni pratiche e dettagliate per gli ispettori.

In particolare viene stabilito che il controllo ufficiale deve dedicare la maggior parte del tempo osservando direttamente le condizioni dello stabilimento sul posto e visionando le registrazioni per verificare che vengano rispettati i requisiti sulle norme igieniche. Sulla base dei riscontri e della propria professionalità l'ispettore è chiamato a determinare se i requisiti SPS sono stati rispettati valutando se esistono situazioni nello stabilimento che possano creare condizioni non idonee, alterazioni del prodotto od ostacolare il FSIS durante le attività ispettive. Vi possono essere condizioni nell'impianto che possono essere giudicate non perfettamente idonee ma che comunque non dovrebbero rappresentare delle non conformità con i requisiti SPS perché di fatto non sono in grado di creare condizioni non igieniche, adulterazione del prodotto od ostacolare le attività ispettive del controllo ufficiale. Se lo stabilimento non rispetta i requisiti legali, la normativa prevede, in dettaglio e con indicazioni pratiche, interventi per la gestione delle non conformità e la tutela della sicurezza degli alimenti.

Fatta eccezione per la documentazione inerente i prodotti chimici impiegati (416.4 c) e la potabilità delle acque (416.2 g), le altre norme SPS non richiedono che lo stabilimento mantenga una documentazione delle procedure che vengono utilizzate per raggiungere tali performance standard. Le imprese possono incorporare oltre alle Sanitation, altre procedure SPS come parte delle loro SSOP, nel qual caso devono rispettare i relativi requisiti sulla documentazione previsti per le SSOP.

CONCLUSIONI

A partire dal 2004 la normativa europea è stata strutturata sulla base di quanto previsto dal Codex Alimentarius così come aveva fatto in precedenza il sistema USA. Ciò ha portato ad un elevato livello di equivalenza tra i due sistemi sia dal punto di vista dei requisiti richiesti alle imprese che dal punto di vista del controllo ufficiale, come emerge anche dal confronto, seppur limitato a pochi punti, riportato nel presente lavoro.

Di sicuro interesse appare l'approccio logico con cui, nelle linee guida USA, viene affrontato il problema della applicabilità dei requisiti alle molte, diverse realtà produttive (problema ripreso dai Regolamenti comunitari mediante l'invito ad applicare criteri di flessibilità nell'applicazione dei sistemi HACCP): definendo, come nel Reg. 852/2004, gli obiettivi da perseguire mediante gli SPS, e spingendosi a chiarire che, laddove non si tratti di SSOP, non è prescritta alcuna procedura scritta, a supporto dei requisiti, il cui rispetto deve essere valutato in base all'evidenza che un tale pericolo rappresenti o meno un rischio per la salubrità del prodotto.

Potrebbe pertanto essere auspicabile trasferire le esperienze maturate nella gestione degli stabilimenti inseriti in lista USA, con gli opportuni adattamenti, all'intero sistema dei controlli a livello nazionale superando le attuali differenze tra le diverse Regioni con l'obiettivo di migliorare l'appropriatezza e l'uniformità degli interventi di controllo ufficiale per la sicurezza alimentare.

Bibliografia consultata disponibile presso gli autori.

In questo numero

2 **Benessere animale: trasporti ed irregolarità. Il caso Emilia Romagna**

7 **OGM negli alimenti, pubblicato il piano nazionale 2009-2011**

9 **L'approccio USA alle buone prassi igieniche nella produzione di alimenti di origine animale: equivalenze e differenze con la normativa CE**

 **AIVEMP**
newsletter

**Trimestrale d'informazione
della Associazione Italiana Veterinaria di Medicina
Pubblica**

**Anno 6, Numero 3
Luglio 2009**

**Supplemento della rivista
"La Professione Veterinaria"
Anno 6, n. 27,
settimana dal 20 luglio al 26 luglio 2009**

Direttore Responsabile
Antonio Manfredi

Direttore
Bartolomeo Griglio

Concessionaria esclusiva per la pubblicità
E.V. Soc. cons. a r.l., Cremona
lara.zava@evsrl.it

Spedizione
Spedizione in A.P. - D.L. 353/2003
(conv. in L. 27/02/2004 N. 46)
art. 1, comma 1, DCB Milano
a cura di Centro Produzione Mailings Scarl
Cusago (MI)

Stampa
Press Point, Abbiategrosso - MI
Tel. 02/94965467

Editore
SCIVAC
Via Trecchi, 20 - Cremona
Iscrizione registro stampa del tribunale
di Vigevano n. 1425/03 del 30/12/2003