

**Allegato 4: Criteri per la Designazione dei macelli e degli impianti di trasformazione e deposito** (gli articoli di seguito riportati, laddove non diversamente specificato si riferiscono al Reg. 2023/594)

**Art. 44:** devono essere “designati” tutti gli impianti macellazione, sezionamento, trasformazione e deposito (frigorifero) che introducono al proprio interno animali o carni, o PBC (comprese le budella) ottenute da animali provenienti da allevamenti localizzati all’interno delle zone di restrizione II o III. Tali impianti possono essere localizzati all’interno delle zone di restrizione II o III così come al di fuori delle stesse (Zona I o Zone “indenni”)

**Art. 45:** Condizioni per la designazione di stabilimenti per la macellazione immediata di suini detenuti in zone soggette a restrizioni II

Ai fini della designazione si individuano 2 categorie di animali:

**CATEGORIA A BASSO RISCHIO:**

- animali che provengono da allevamenti localizzati in zone indenni
- animali che provengono da allevamenti ubicati in zona I
- animali che provengono da allevamenti ubicati in zona II che applicano misure di biosicurezza rinforzate previste dall’All. III del Reg. 2023/594

Per queste carni

- non vi sono limiti territoriali di distribuzione a livello nazionale e UE; per i Paesi Terzi bisogna verificare caso per caso;
- possono essere commercializzate con bollo CE/marchio CE ai sensi del Reg. 2004/853;
- non è prevista l’applicazione di trattamenti specifici e possono pertanto essere commercializzate come fresche o come PBC a breve stagionatura;

**CATEGORIA AD ALTO RISCHIO:**

- animali che provengono da allevamenti ubicati in zona II che non applicano misure di biosicurezza rinforzate previste dall’Allegato III del Reg. 2023/594.

Per queste carni

- la commercializzazione come carni fresche o a breve stagionatura è ammessa solo a livello nazionale
- le carni e i relativi prodotti possono essere commercializzati previa apposizione di un marchio speciale ai sensi dell’art. 47 del Reg. 2023/594, costituito da un marchio ovale con due linee parallele diagonali
- n deroga al bollo/marchio speciale e alla commercializzazione come carni fresche o PBC a breve stagionatura, è ammessa la destinazione in un impianto di trasformazione designato per la produzione di “safe commodities” (ossia un impianto che applica trattamenti di trasformazione in grado di inattivare il virus tra quelli previsti dall’All. VII del Reg. 2020/687).

a) Il macello deve garantire la separazione della macellazione di ANIMALI AD ALTO RISCHIO E ANIMALI A BASSO RISCHIO

b) l’OSA ai sensi dell’art.45 deve predisporre per ottenere la designazione, “procedure o istruzioni documentate approvate dall’A.C. dello Stato membro interessato per garantire che siano soddisfatte le condizioni” di cui al punto a.

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

Si riporta di seguito una lista non esaustiva della documentazione che dovrà essere "approvata" dalla A.C.L.:

- Procedura di non commistione: definire le tipologie di animali introdotti in Macello e le misure attuate al fine di prevenire la contaminazione crociata nel corso delle attività tra carni/prodotti originati da animali a diverso livello di rischio.
- Procedura di tracciabilità: per garantire la correlazione tra lotti di suini macellati e lotti di materie prime, semilavorati e prodotti finiti, compresi i sottoprodotti in uscita, in particolare al fine di poter verificare l'esatto bilancio di massa dei prodotti a categoria di rischio più elevata.
- Procedura di Pulizia e sanificazione (riferimento alle indicazioni contenute nel "PIANO NAZIONALE PER LE EMERGENZE DI TIPO EPIDEMICO – MANUALE OPERATIVO PESTI SUINE") pulizia e sanificazione degli ambienti e delle attrezzature: prima di procedere alla successiva lavorazione di animali e carni e tra la lavorazione di animali e carni di diverse categorie di rischio, che preveda l'utilizzo di agenti disinfettanti efficaci nei confronti del virus della PSA.
- Descrizione delle fasi della macellazione e del rispetto del principio di non commistione tra animali di diverso livello di rischio: Ricevimento animali vivi; Stabulazione animali vivi nelle stalle di sosta; Lavaggio automezzi adibiti al trasporto degli animali; Macellazione; Bollatura Sanitaria / marchiatura identificazione; Sezionamento a caldo; Raffreddamento carni; Lavorazioni post raffreddamento(es rifilatura prosciutti); Stoccaggio carni fresche; spedizione; Lavorazione frattaglie; gestione SOA.
- Procedura igiene del personale e delle lavorazioni inclusa adeguata formazione garantire idonea separazione del personale addetto alla lavorazione di animali e prodotti con diverso livello di rischio  
Il flusso del personale deve essere concepito in modo da prevenire che lo stesso possa essere un veicolo di contaminazione.

#### **Art. 46:**

**Criteria per la designazione di Impianti di sezionamento (CP), carni macinate (MM), preparazioni a base di carne (MP) e impianti di trasformazione (PP) che non applicano processi di riduzione dei rischi di cui All.VII Reg.2020/687**

c) lo stabilimento deve garantire la separazione nella lavorazione di: carni fresche e prodotti a base di carne compresi i budelli ottenuti da animali categorizzati come ad alto e basso rischio

d) l'OSA deve predisporre procedure o istruzioni documentate per garantire che siano soddisfatte le condizioni di cui al punto c.

Per le procedure fare riferimento a quelle sopra indicate alla lettera b), laddove applicabili in base alle specifiche attività.

**Criteria per la designazione di impianti di trasformazione (PP) che applicano processi di riduzione dei rischi di cui All.VII Reg.2020/687**

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

Gli stabilimenti dovranno essere in grado di:

- Identificare la tipologia di trattamento di riduzione del rischio applicato all'interno dello stabilimento nell'ambito di quelli elencati
- Garantire il corretto monitoraggio dei parametri specifici di processo

- Garantire la corretta separazione tra materia prima non trattata e prodotto finito trattato al fine di evitare la ricontaminazione dello stesso dopo il trattamento

l'OSA deve predisporre procedure o istruzioni documentate per garantire che siano soddisfatte le condizioni generali previste per le altre tipologie e la Descrizione delle fasi della lavorazione che comprenda almeno: Ricevimento materie prime; Trattamento del prodotto; Fase post trattamento; Stoccaggio prodotti finiti confezionati e non; gestione SOA

Per le procedure fare riferimento a quelle sopra indicate alla lettera b), laddove applicabili in base alle specifiche attività.

#### **Criteri per designazione Deposito (FRIGORIFERO)**

Adozione delle procedure sopra indicate alla lettera b), laddove applicabili in base alle specifiche attività.