

Programma di verifica della qualità microbiologica del latte e dell'efficacia dei processi di trattamento termico del latte destinato alla caseificazione 2013-2015

CAPITOLO	DESCRIZIONE
Finalità	Verificare da parte degli OSA dei pericoli i relativi alla presenza sia di flora patogena sia di flora saprofita alterante nel latte in ingresso negli stabilimenti e in quello impiegato nella produzione di prodotti a base di latte dopo trattamento termico
Obiettivi	verificare il rispetto dei requisiti in materia di qualità del latte destinato alla trasformazione e l'efficacia dei processi termici di risanamento applicati al latte crudo destinato alla caseificazione.
Soggetti attuatori	<ol style="list-style-type: none"> 1. DPV (presenza di stabilimenti che effettuano pastorizzazione del latte) 2. IZSLER – Reparto Microbiologia Alimenti (Sede) e sezioni territoriali di competenza 3. OEVR 4. Stabilimenti
Oggetto dell'attività	verificare il rispetto dei requisiti in materia di qualità del latte destinato alla trasformazione e l'efficacia dei processi termici di risanamento applicati al latte crudo destinato alla caseificazione.
Descrizione attività	<p>Individuazione degli stabilimenti coinvolti(realtà operanti nel territorio dove la pastorizzazione è individuata come CCP non controllati nel 2013)</p> <p>Divulgazione degli obiettivi e delle modalità operative del piano di verifica presso gli OSA interessati</p> <p>Definizione delle modalità e delle frequenze di esecuzione delle verifiche, anche in raccordo con il laboratorio dell'IZSLER territorialmente competente</p> <p>Raccolta e analisi dei dati</p> <p>Adozione delle eventuali azioni conseguenti</p> <p>Prima fase: verifica delle modalità di accertamento delle caratteristiche del latte in ingresso in autocontrollo: raccolta dei dati - presenza di una procedura, sua attuazione, adozione di azioni in caso di riscontro di scostamenti rispetto ai criteri definiti. Analisi dati</p> <p>Seconda fase: definizione e attuazione di un piano di campionamento stratificato in funzione della provenienza del latte (nazionale/estero), delle modalità di raccolta (diretta/spot) e del trattamento subito (crudo/trattato) al fine di verificare il rispetto dei criteri stabiliti dalla legge alimentare. Analisi dati</p>

	<p>Terza fase: verifica delle modalità di trattamento adottate dallo stabilimento anche in ragione delle caratteristiche del latte in ingresso: raccolta dei dati inerenti i parametri di processo adottati, i risultati delle verifiche analitiche condotte in ambito di autocontrollo con particolare riferimento alla verifica e alla documentazione delle riduzioni decimali assicurate in relazione alla carica microbica iniziale</p> <p>Quarta fase: definizione e attuazione di un piano di campionamento e analisi finalizzato alla verifica dell'efficacia del processo di trattamento termico</p>
Risultati attesi	Validazione dei processi di pastorizzazione individuati come punti critici di controllo negli stabilimenti di trasformazione pbl
Materiali e metod	<ul style="list-style-type: none"> • Regione Lombardia coordinamento progetto • DPV: individuazione degli stabilimenti di produzione coinvolti, sopralluoghi presso gli stabilimenti per gli accertamenti descritti in collaborazione con IZS. Esecuzione di campioni. Raccolta processi e trasferimento dei dati a IZSLER. Registrazione dell'attività di controllo in SIVI. • IZSLER: collaborazione nell'attività di formazione e sopralluoghi congiunti presso gli stabilimenti, esecuzione analisi microbiologiche , analisi ed elaborazione dei dati, pubblicazione dei dati in Ars-alimentaria. • OEVR: elaborazione statistica dei dati registrati in SIVI • Stabilimenti: applicazione procedure definite.
Modalità di rendicontazione	Relazioni e report nel rispetto del cronoprogramma definito in ambito di programmazione aziendale.
Tempi	<p>Entro il 30 gennaio 2014 presentazione dei risultati attività 2013 e identificazione degli impianti da sottoporre a controllo nel 2014</p> <p>Entro il 15 febbraio 2014 definizione del programma di attività in accordo con le Sezioni dell'Istituto Zooprofilattico</p> <p>Entro il 15 dicembre 2014 conclusione del piano</p>

Introduzione

La qualità e la sicurezza dei prodotti a base di latte dipendono in maniera determinante, tra gli altri, dalle caratteristiche microbiologiche del latte crudo e dall'efficacia, in termini di riduzioni decimali, del processo termico, laddove previsto e applicato.

Quanto al primo aspetto, il Reg. (CE) n. 853/04, all'Allegato III, sezione IX, capitolo II, capo III, punto 1, stabilisce che, immediatamente prima del trattamento termico, *“il latte vaccino crudo usato per fabbricare prodotti lattiero-caseari, abbia una carica batterica a 30 °C inferiore a 300 000/ml”* e che *“il latte vaccino trattato termicamente, usato per fabbricare prodotti lattiero-caseari, abbia una carica batterica a 30 °C inferiore a 100 000/ml”*. Nel caso in cui il latte da destinare alla trasformazione non dovesse rispettare i criteri microbiologici di cui sopra, *“gli operatori del settore alimentare devono informare l'autorità competente e prendere misure volte a porre rimedio alla situazione”*

Il regolamento non stabilisce criteri microbiologici per la valutazione dell'efficacia del trattamento termico, limitandosi a dettare i parametri tempo e temperatura che devono comunque essere tali da assicurare il raggiungimento di un risultato verificabile in termini di (assenza di) attività enzimatica o di stabilità microbiologica in condizioni standard di temperatura. Questo non limita comunque la responsabilità dell'OSA il quale è chiamato a gestire, nell'ambito delle procedure basate sui principi HACCP da lui predisposte, tutti processi sotto il proprio controllo in modo da assicurare il raggiungimento degli obiettivi stabiliti dalla Legge alimentare in termini di sicurezza e integrità degli alimenti.

Da parte loro le Autorità competenti preposte all'effettuazione dei controlli ufficiali sugli stabilimenti che trasformano il latte devono verificare che gli OSA, nell'ambito delle imprese sotto il proprio controllo, attuino tutte le misure necessarie e verifichino il rispetto dei criteri e dei requisiti stabiliti dai regolamenti pertinenti, in particolare per quanto riguarda il rispetto dei criteri microbiologici.

Il presente documento intende fornire alcune indicazioni operative al fine di indirizzare le attività di controllo e di permettere la raccolta sistematica e strutturata di dati per quanto riguarda gli aspetti di cui sopra sia in un'ottica di razionalizzazione dei controlli ufficiali, sia per garantire l'adozione di tutte le misure necessarie al raggiungimento degli obiettivi di sicurezza e integrità degli alimenti stabiliti dalla Legge alimentare.

Obiettivi

Obiettivi del presente piano sono la raccolta ordinata di dati statisticamente significativi in merito a:

1. la qualità microbiologica del latte destinato alla trasformazione, sia che questa includa o meno un trattamento termico, anche in ragione dell'origine del latte (di raccolta locale, spot, importato) e degli eventuali trattamenti subiti prima della consegna allo stabilimento (termizzazione, pasteurizzazione);
2. l'efficacia dei trattamenti termici applicati al latte destinato alla caseificazione, intendendo con questo valutare non solo l'efficacia, in termini di riduzioni decimali, dei processi termici

applicati, ma più ampiamente la valutazione del profilo microbiologico del latte immediatamente prima del trattamento termico e immediatamente prima della successiva (ulteriore) fase di trasformazione (caseificazione).

Non rientrano negli obiettivi del piano:

1. la valutazione della qualità del latte alla stalla, al quale sono applicabili criteri differenti e per il quale sono predisposti specifici piani di controllo;
2. l'efficacia dei processi di trasformazione che non prevedano un trattamento termico del latte, almeno equivalente alla pastorizzazione, nell'assicurare la riduzione dei microorganismi patogeni nel prodotto finito. Questi aspetti sono infatti oggetto di studi sperimentali specifici ed esulano dalle finalità dell'ordinaria attività di controllo ufficiale.

Definizioni

Ai fini del presente piano si intende per:

- latte crudo: il latte prodotto mediante secrezione della ghiandola mammaria di animali di allevamento che non è stato riscaldato a più di 40 °C e non è stato sottoposto ad alcun trattamento avente un effetto equivalente;
- trattamento: qualsiasi azione che provoca una modificazione sostanziale del prodotto iniziale, compresi trattamento termico, affumicatura, salagione, stagionatura, essiccazione, marinatura, estrazione, estrusione o una combinazione di tali procedimenti;
- prodotti non trasformati: prodotti alimentari non sottoposti a trattamento, compresi prodotti che siano stati refrigerati, congelati, surgelati o scongelati;
- prodotti trasformati: prodotti alimentari ottenuti dalla trasformazione di prodotti non trasformati. Tali prodotti possono contenere ingredienti necessari alla loro lavorazione o per conferire loro caratteristiche specifiche.
- termizzazione: trattamento termico del latte condotto a una temperatura superiore a 40°C ma inferiore a 68°C per un tempo non superiore a 15'' di modo che dopo tale trattamento il latte presenti una reazione positiva al test della fosfatasi;
- pasteurizzazione: un trattamento che comporti
 - i. un'alta temperatura per un breve periodo (almeno 72 °C per 15 secondi)
 - ii. una bassa temperatura per un periodo lungo (almeno 63 °C per 30 minuti); oppure
 - iii. qualsiasi altra combinazione tempo/temperatura che consenta di ottenere un effetto equivalente;

in modo che, immediatamente dopo aver subito il trattamento, i prodotti reagiscano negativamente all'eventuale test della fosfatasi alcalina

- prodotti a base di latte: prodotti trasformati risultanti dalla trasformazione di latte crudo o dall'ulteriore trasformazione di detti prodotti trasformati;

Attività di controllo

Il piano prevede la conduzione, nel corso del triennio 2013 – 2015, di diverse attività di controllo, al fine del raggiungimento degli obiettivi, che possono corrispondere a diverse fasi del piano che deve essere predisposto e attuato da ciascun DPV, tenuto conto, come sempre, delle specificità territoriali. Le diverse fasi del piano sotto descritte non corrispondono necessariamente a una

successione temporale vincolante: le diverse attività, laddove opportuno, possono essere condotte anche contemporaneamente.

1. Nel corso della **prima fase** dovrà essere condotta la raccolta sistematica dei dati inerenti i diversi stabilimenti di prodotti a base di latte presenti nel territorio di competenza. Gli elementi da raccogliere, qualora non già presenti nelle rispettive banche dati fruibili dal competente Servizio, riguardano:
 - a. Le modalità di approvvigionamento del latte destinato alla trasformazione (o all'ulteriore trasformazione) raccolta diretta in ambito locale, acquisto di latte spot, acquisto di latte da altri Paesi comunitari o da Paesi terzi;
 - b. La natura dei trattamenti a cui viene sottoposto il latte e i prodotti esitati dallo stabilimento;
 - c. La presenza, nell'ambito del piano di autocontrollo dello stabilimento, di attività di verifica del rispetto dei criteri per il latte crudo e per il latte trattato termicamente destinato alla fabbricazione di prodotti a base di latte;
 - d. La natura e la frequenza dei controlli condotti dallo stabilimento sul latte immediatamente prima della trasformazione al fine della verifica del rispetto dei criteri stabiliti dal regolamento e i pertinenti esiti;
 - e. La natura e la frequenza dei controlli condotti dallo stabilimento per verificare l'efficacia dei trattamenti applicati (termici, di separazione ecc.) al fine di assicurare il rispetto dei criteri di sicurezza e di igiene dei processi stabiliti dalla pertinente normativa;
 - f. La natura delle eventuali misure adottate a seguito del riscontro del mancato rispetto dei criteri microbiologici definiti
2. La **seconda fase** consiste nella verifica, mediante la predisposizione e l'esecuzione di un piano di campionamento e analisi, della carica batterica a 30 °C, della carica batterica psicotropa e della carica in enterobatteriacee del latte immediatamente prima del primo trattamento e, laddove ne ricorrano le condizioni, immediatamente prima della fase di caseificazione (coagulazione acida o presamica). A tal fine ciascun Servizio predisporrà un piano di campionamento, in accordo con la locale sezione dell'IZSLER, dimensionato in base alla provenienza e al quantitativo di latte introdotto e lavorato. I dati ottenuti andranno raccolti e confrontati con quelli registrati nell'ambito delle procedure di autocontrollo dello stabilimento.
3. Nel corso della **terza fase**, i dati raccolti nell'ambito delle attività precedentemente descritte devono essere elaborati al fine di valutare, oltre all'affidabilità delle procedure di autocontrollo predisposte e attuate dagli stabilimenti, la qualità del latte impiegato per la produzione dei prodotti a base di latte e l'efficacia dei trattamenti termici applicati in Regione Lombardia. Sulla base di tali elaborazioni sarà quindi possibile pianificare e attuare eventuali azioni di miglioramento.

1 Criteri microbiologici applicabili ad alcuni prodotti a base di latte ottenuti a partire da latte trattato termicamente, tra cui il latte alimentare, li si trova peraltro nell'allegato I al Reg. (CE) 2073/05 ai punti 1.2 e 1.3 (*L. monocytogenes*), 1.12, 1.13, 1.22 e 1.23 (*Salmonella* spp.), 1.21 (enterotossine stafilococciche), 1.24 (*Enterobacter sakazakii*), 2.2.1, 2.2.7, 2.2.8 e 2.2.9 (enterobatteriacee), 2.2.2 (*E. coli*), 2.2.4, 2.2.5 e 2.2.7 (Stafilococchi coagulasi-positivi)

BOLZA