

ASSEMBLEA ANNUALE UEVH

IL MODELLO DANESE

di Paolo Cozzolino
Tesoriere UEVH

Riunita a Bruxelles
l'Unione Europea dei
veterinari igienisti.

Si è svolta recentemente a Bruxelles l'assemblea annuale della Unione Europea dei Veterinari Igienisti UEVH. Gli argomenti in discussione hanno riguardato i temi seguenti.

Piano strategico della FVE

L'assemblea UEVH ha espresso riserve sul piano di azione previsto per la Sanità Pubblica Veterinaria. Infatti il piano ad una attenta lettura non appare operativo ne strategico, perché non indica chi come e quando attuare le azioni proposte, che sembrano più che altro annunciazione di buone intenzioni. La assemblea ha dato mandato all'ufficio di direzione di formulare un documento di intenti per la FVE.

FVE (incontro dell'ufficio di direzione)

È stato revisionato il piano strategico della FVE chiarificando alcuni punti di frizione, quali le dichiarazioni sulla sanità animale, il piano di azione della Sanità Pubblica Veterinaria, la definizione del concetto di etica nei riguardi degli animali, definizione dei livelli di specializzazione dei Veterinari, gli aspetti finanziari. È stato inoltre deciso di varare un piano di comunicazione per promuovere la figura del veterinario. Sono state discusse le domande di adesione di Ucraina e Albania.

Budget

L'assemblea ha preso atto dell'aumento della quota di associazione della UEVH alla FVE (8,5%), è stato quindi deciso di rettificare il bilancio di previsione per il 2006.

Elezioni UEVH

Si sono tenute le elezioni del nuovo *board*

(2006 - 2007) e sono stati riconfermati i membri uscenti, pertanto: Robert Huey è il presidente, Henning Knudsen è il vice presidente, Jorunn Vormeland è il segretario generale e Paolo Cozzolino il tesoriere.

Stato giuridico UEVH

È necessario registrare secondo la nuova legislazione belga la nostra associazione, pertanto è stato dato mandato all'ufficio di direzione di provvedere a ciò non appena la nuova legge belga permetterà di fare questa registrazione senza la necessità di avere un membro permanente di nazionalità belga nell'ufficio di direzione.

Piano Strategico UEVH

Su questo punto si sono registrati solo alcuni commenti, rispetto alla specifica richiesta fatta dall'ufficio di direzione se ci fosse bisogno di un piano strategico e di che tipo. I commenti arrivati sottolineano le seguenti considerazioni:

- Non c'è bisogno di uno specifico piano strategico, ma bisogna dedicare le energie ad affrontare i problemi che si presentano ogni volta;
- I componenti della UEVH si aspettano la difesa della professione veterinaria a livello di Commissione Europea, mediante il supporto della FVE;
- La UEVH non è una organizzazione di lobbying, ma deve fare leva sulla FVE per ottenere la giusta rappresentazione dei propri obiettivi a livello europeo;
- La UEVH deve avere un ruolo da protagonista, mediante la FVE, nel promuovere la sanità pubblica veterinaria, sia presso la UE che presso i governi europei e a livello mondiale;
- La UEVH deve produrre solidi

argomenti, rispetto alle problematiche che affronta, basati su di un alto livello scientifico.

Frequenze di ispezione degli impianti di produzione di alimenti di Origine animale

Si è tenuta una tavola rotonda su questo argomento, richiedendo ad ogni delegato di illustrare la situazione nel proprio paese. Il quadro riassuntivo che emerge è una generale tendenza a stabilire dei modelli. Tali modelli sono “basati sul rischio” che deve essere definito sulla base del tipo di prodotto alimentare e delle caratteristiche dell’impianto di produzione. Molti paesi hanno in corso gruppi di lavoro e studi. In allegato si riporta quello presentato dalla Danimarca.

Misure di applicazione del “pacchetto Igiene”

Il Dott. Roland Dwinger della DG SANCO, ha illustrato i regolamenti che l’Unione sta emanando per prevedere il percorso per la piena implementazione del pacchetto igiene (c.d. misure transitorie). Le principali innovazioni nel settore della macellazione degli animali sono riassumibili in:

- Pulizia degli animali prima della macellazione;
- Il raggiungimento degli obiettivi è più importante dello stretto adempimento;
- Informazioni sugli animali macellati (catena delle informazioni - tracciabilità);
- Utilizzazione del modello codex HACCP e dei manuali di buona pratica per i produttori di alimenti;
- Ispezione solo visiva (*post mortem*);
- Utilizzazione con compiti di ausilio ai veterinari ispettori di personale appartenente alla ditta di macellazione;
- Le misure di implementazione transitorie in via di emanazione da parte della UE sono:
 - Test per la trichina;
 - Catena delle informazioni al macello;
 - Criteri microbiologici.

A) Test per la trichina

- Metodo del trichinoscopio abolito;
- Aumento della quantità di carne su cui fare l’esame;
- Definizione di un metodo ufficiale di

analisi.

Deroghe:

- è possibile non effettuare l’esame per la trichina su maiali da ingrasso, se allevati in allevamenti rientranti in un piano di sorveglianza e che non permettano accessi con l’esterno;
- se le carni sono congelate (escluso quelle di cavallo e dei selvatici).

B) Catena delle informazioni al macello

- Indicazione dei contatti (macello, allevamento, veterinario ecc.);
- Dettagli della identificazione dell’animale;
- Dati di gestione;
- Stato di salute dell’animale;
- Eventuali trattamenti con farmaci;
- Informazioni aggiuntive (su stato sanitario stalla es. libera da IBR ecc.) sui riscontri *post mortem*, sui piani di monitoraggio eventualmente applicati ecc.);
- I dati devono essere inviati 24 ore prima della macellazione;
- Devono tornare all’allevatore informazioni sugli animali macellati.

C) Criteri microbiologici

I criteri microbiologici si dividono in criteri di sicurezza alimentare (e sono riferiti ai patogeni nell’alimento finito, il cui superamento fa sospendere la commercializzazione del prodotto) e criteri di igiene di lavorazione (che non sono applicabili al prodotto ma indicano la regolarità del processo di lavorazione; il loro superamento non causa sospensione della commercializzazione dei prodotti).

Il Regolamento di attuazione fissa delle deroghe temporanee rispetto ai criteri microbiologici. Inoltre la frequenza di analisi da effettuare deve essere flessibile in funzione dei risultati, la conformità fa abbassare la frequenza. Esempio: Salmonella su carne macinata di pollame: fino al 2010 zero su 5 aliquote con campione di 15 gr, dal 2010 zero su 5 aliquote con campione di 25 gr. La misura transitoria adottata prevede che una aliquota possa essere positiva, ma va etichettata come preparazione da consumarsi previa cottura e è limitata solo al territorio nazionale.

Altre misure transitorie previste sono:

- Per il materiale da confezionamento ed imballaggio 2 anni;
- Per la marcatura di conformità delle attrezzature 4 anni;
- Per gli alimenti tradizionali (criteri semplificati di notifica);
- Prodotti fabbricati prima del 1.01.06;
- Immissione sul mercato nazionale;
- Esame trichinoscopico;
- Laboratori per esame trichinella;
- Periodo di attuazione della catena delle informazioni per gli animali macellati;
- Flessibilità alla richiesta di fornire i dati 24 prima della macellazione;
- Certificazione internazionale;
- Formazione e addestramento per il personale addetto alla macellazione (veterinari e ausiliari).

L’Unione emetterà inoltre delle “Linee Guida” sui seguenti argomenti:

- Regolamenti 852 e 853/2004;
- HACCP e flessibilità per le piccole imprese;
- Guide comunitarie per la buona pratica di produzione (a livello primario che secondario);
- Requisiti per l’importazione verso la Unione;
- Piani di controllo pluriennali;
- Auditing.

Criteri di Flessibilità sono elencati per i piccoli operatori, quali:

- Elaborazione dell’analisi dei pericoli (basta riferirsi a i manuali di categoria approvati);
- Limiti critici;
- Il monitoraggio deve essere proporzionato allo scopo;
- Semplificazione delle registrazioni (Diario);
- Certificazione.

Infine l’uso di antimicrobici nella macellazione del pollame può essere autorizzato, come ausilio all’HACCP e non in sua sostituzione, va comunque garantito un efficace risciacquo e assicurata la corretta etichettatura della carne che ha subito questo trattamento

Varie ed Eventuali

Il Presidente ha riferito di una importante operazione di repressione al commercio

illegale di carni avicole, avvenuta nel Regno Unito. Sono state trovate partite di carne congelata di pollame, proveniente da Paesi Asiatici (la provenienza non è stata accertata con esattezza) che erano

state “etichettate” utilizzando false etichette sanitarie di impianti Italiani, Belgi, Francesi. Il Presidente rimarca come la contraffazione degli alimenti sia oggi una pratica da sorvegliare

attentamente.

La prossima Assemblea della UEVH si terrà il 18 maggio 2006 a Malaga (Spagna).

Modello Danese per la programmazione dei controlli nel settore della carni, basato sulla valutazione del rischio relativo della azienda di produzione

Il modello si basa sul calcolo di 7 fattori di rischio, per ogni tipologia di alimento e di processo che lo sottende. Questi fattori sono:

Fattori di rischio	Definizione	Specifiche
Rischio 1	Rischio microbiologico collegato con il tipo di alimento e il suo uso finale (destinazione)	<p>Alto: Alimenti che possono contenere microrganismi patogeni e che ne permettono la crescita (carni fresche, latte, carni macinate e preparate, molluschi ecc.)</p> <p>Medio: Alimenti che hanno subito un processo che riduce la quantità di batteri patogeni, ma la manipolazione operata dalla impresa alimentare può al contempo costituire rischio di ricontaminazione da patogeni (preparazioni a base di carne, latte pastorizzato, prodotti a base di latte, sandwiches, uova pastorizzate)</p> <p>Basso: Alimenti che possono contenere patogeni, ma le cui caratteristiche fisico-chimiche non ne permettono lo sviluppo, così come alimenti la cui processazione riduce o elimina i patogeni (prodotti a base di carne trattati termicamente o no ma stabili)</p>
Rischio 2	Rischio microbiologico collegato con il tipo ed il grado di manipolazione operato dalla azienda di produzione	
Rischio 3	Processo di produzione che riduce il rischio microbiologico	
Rischio 4	Rischi microbiologici speciali collegati con le aziende che producono carne per il commercio	
Rischio 5	Sostanze chimiche che derivano dallo stadio di produzione primario	
Rischio 6	Sostanze chimiche che derivano dallo stadio di produzione dovuto alla manipolazione delle imprese alimentari	
Rischio 7	Rischio per il consumatore fondato sulla dimensione della impresa alimentare	

Una volta stabilita questa classificazione dei rischi, come livello generale e teorica, bisogna dare un punteggio (c.d. score) ad ogni singolo tipo di alimento e al tipo di impresa alimentare che lo ha prodotto. Questo punteggio è di tipo "algebrico", nel senso che può essere punteggio positivo, quando i fattori di rischio sono superiori alla media, o negativo, quando i fattori di rischio sono inferiori alla media.

Si riassumono i punteggi per ognuno dei 7 fattori di rischio di cui sopra:

Rischio 1	Rischio microbiologico collegato con il tipo di alimento e il suo uso finale (destinazione)	
	Alimenti ad alto rischio che sono destinati al consumo diretto (senza ulteriore manipolazione da parte del consumatore) alla fine del loro processo produttivo.	+ 20
	Alimenti a medio rischio che sono destinati al consumo diretto (senza ulteriore manipolazione da parte del consumatore) alla fine del loro processo produttivo.	+ 15
	Alimenti ad alto rischio che non sono destinati al consumo diretto (senza ulteriore manipolazione da parte del consumatore) alla fine del loro processo produttivo.	+ 10
	Alimenti a medio rischio che non sono destinati al consumo diretto (senza ulteriore manipolazione da parte del consumatore) alla fine del loro processo produttivo.	+ 5
	Alimenti a basso rischio (sia destinati che non al consumo diretto senza ulteriore manipolazione).	0

Rischio 2	Rischio microbiologico collegato con il tipo ed il grado di manipolazione operato dalla azienda di produzione	
	Alimenti ad alto rischio, prodotti o manipolati in modo simile con l'intento di divenire prodotti pronti per il consumo diretto alla fine del loro processo di produzione.	+ 20
	Alimenti a medio rischio, prodotti o manipolati in modo simile con l'intento di divenire prodotti pronti per il consumo diretto alla fine del loro processo di produzione.	+ 15
	Alimenti a basso rischio, prodotti o manipolati in modo simile con l'intento di divenire o no prodotti pronti per il consumo diretto alla fine del loro processo di produzione e alimenti a alto, medio e basso rischio prodotti o manipolati in modo simile con l'intento di non essere destinati a divenire prodotti pronti per il consumo alla fine del processo di produzione.	+ 10
	Semplice deposito, distribuzione, vendita ecc. di prodotti completamente confezionati ed imballati.	+ 5

Rischio 3	Processo di produzione che riduce il rischio microbiologico	
	L'alimento prodotto è soggetto ad un processo/i che riduce/no il rischio prima della vendita.	- 10
	L'alimento prodotto non è soggetto ad un processo/i che riduce/no il rischio prima della vendita.	0

Rischio 4	Rischi microbiologici speciali collegati con le aziende che producono carne per il commercio	
	L'impresa alimentare produce carne per il commercio (macello, sezionamento, preparazioni di carne, ecc.).	+ 30
	L'impresa alimentare non produce carne per il commercio (macello, sezionamento, preparazioni di carne, ecc.).	0

Rischio 5	Sostanze chimiche che derivano dallo stadio di produzione primario	
L'impresa alimentare riceve le materie prime direttamente dallo stadio di produzione primaria.		+ 5
L'impresa alimentare non riceve le materie prime direttamente dallo stadio di produzione primaria.		0

Rischio 6	Sostanze chimiche che derivano dallo stadio di produzione dovuto alla manipolazione delle imprese alimentari	
Rischio di contaminazione dovuto a composti di pulizia e disinfezione e derivante da materiali e oggetti utilizzati (mediante tutte e 3 le seguenti modalità): - Contaminazione con composti chimici da materiali ed oggetti; - Sovradosaggio o formulazione errata di additivi ed aromi; - Processi di contaminazione (attraverso frittura, affumicamento, essiccazione, ecc.).		+ 15
Rischio di contaminazione dovuto a composti di pulizia e disinfezione così come da lubrificanti (mediante due delle seguenti modalità): - Contaminazione con composti chimici da materiali ed oggetti; - Sovradosaggio o formulazione errata di additivi ed aromi; - Processi di contaminazione (attraverso frittura, affumicamento, essiccazione, ecc.).		+ 10
Rischio di contaminazione dovuto a composti di pulizia e disinfezione così come da lubrificanti (mediante una delle seguenti modalità): - Contaminazione con composti chimici da materiali ed oggetti; - Sovradosaggio o formulazione errata di additivi ed aromi; - Processi di contaminazione (attraverso frittura, affumicamento, essiccazione, ecc.).		+ 5
Solo un rischio di contaminazione dovuto a composti di pulizia e disinfezione così come da lubrificanti.		0

Rischio 7	Rischio per il consumatore fondato sulla dimensione della impresa alimentare	
Tutte le imprese alimentari che fanno produzione di alimenti.		+ 30
Tutte le imprese alimentari senza produzione di alimenti.		+ 10
Tutti i punti di vendita al dettaglio di alimenti.		+ 10

Oltre a questi 7 fattori di rischio di base, ai fini della valutazione finale del livello di rischio, di ogni impresa alimentare, esistono ulteriori 7 aree di valutazione di cui 4 sono collegate alla situazione specifica della impresa alimentare ed 3 alla valutazione dei servizi di controllo ufficiale.

Aree di valutazione collegate alla situazione specifica della impresa alimentare:

1. Dimensione impianto	(Collegata al fattore di rischio 7 a cui si somma)	
Rischio più elevato se l'impresa ha più di 50 operai (maggiori tempi di ispezione).		+ 10
Rischio normale se l'impresa ha tra i 10 ed i 49 operai (tempi standard di ispezione).		0
Rischio più basso se l'impresa ha meno di 9 operai (minori tempi di ispezione).		- 10

2. Complessità della produzione	
Rischio più elevato se l'impresa ha un sistema complicato per la preparazione degli alimenti, con una vasta suddivisione del lavoro, molte superfici a contatto con il prodotto, alto grado di meccanizzazione e molti differenti tipi di tecnologie produttive, incluse quelle avanzate.	+ 10
Rischio normale se l'impresa ha un sistema complesso per la preparazione degli alimenti, con una suddivisione del lavoro, diverse superfici a contatto con il prodotto, sostanziale grado di meccanizzazione e differenti tipi di tecnologie produttive.	0
Rischio più basso se l'impresa ha un sistema di preparazione semplice con poca suddivisione dei processi di lavoro ed una tecnologia di produzione semplice.	- 10

3. Diversità della produzione	
Rischio più elevato se l'impresa produce un ampio spettro di differenti prodotti alimentari fabbricati con differenti processi di produzione o commercializza un largo numero di di alimenti differenti.	+ 5
Rischio normale se la linea di produzione dell'impresa corrisponde allo standard industriale (del tipo e del settore).	0
Rischio più basso se l'impresa produce o commercializza un limitato numero di prodotti.	- 5

4. Rischio legato alle condizioni di produzione	
Rischio più elevato se la produzione è eccessiva rispetto alla capacità produttiva della impresa alimentare (per disposizione dei locali e tipologia di attrezzature ed impianti ed organizzazione produttiva) determinando condizioni di produzione difficili.	+ 5
Rischio normale se la produzione dell'impresa alimentare per capacità produttiva corrisponde allo standard industriale del settore.	0
Rischio più basso se l'impresa effettua una buona produzione in relazione alle capacità produttive, ad una ottimale manutenzione e ha un appropriato layout ed una efficiente organizzazione produttiva.	- 5

Aree di valutazione collegate alla valutazione dei servizi di controllo ufficiale:

5. Qualità del management	
Rischio più elevato se l'impresa alimentare ha un profilo di "base" in relazione alla qualità del suo management.	+ 10
Rischio normale se l'impresa alimentare ha un profilo di "in media" in relazione alla qualità del suo management.	0
Rischio ridotto se l'impresa alimentare ha un profilo di "sopra la media" in relazione alla qualità del suo management.	- 10

6. Aderenza al programma di autocontrollo	
Rischio più elevato se un numero di errori sono riscontrati, o se gli errori non sono stati ripetutamente riscontrati e eliminati dall'impresa anche se le azioni sono descritte nel programma di autocontrollo o perché fa parte delle buone pratiche di produzione. Tali errori richiedono principalmente cambiamenti nelle procedure dell'impresa ed una revisione delle verifiche interne della stessa.	+ 25
Rischio normale se soltanto pochi errori sono riscontrati e questi dovevano essere stati riscontrati ed eliminati dall'impresa, o perché l'azione è descritta nel proprio programma di autocontrollo o perché è una normale buona pratica di produzione.	0
Rischio ridotto se il programma di autocontrollo della impresa è funzionante, e l'impresa dimostra che gli errori sono corretti e le procedure ottimizzate in funzione di ciò, includendo la revisione del programma di autocontrollo nei punti evidenziati e/o stabilendo cambiamenti nella produzione, ecc.	- 25

7. Risultati dei precedenti controlli	
Rischio più elevato se i controlli operati dall'ufficio regionale, attraverso ispezione e campionamento hanno determinato più di due infrazioni alla legislazione o sono stati oggetto di ordinanze coattive di adempimento o provvedimenti coattivi quali sospensione o rallentamento di produzione o emissione di ammende.	+ 35
Rischio normale se i controlli operati dall'ufficio regionale, attraverso ispezione e campionamento hanno determinato al massimo due infrazioni alla legislazione negli ultimi due anni.	0
Rischio basso se i controlli operati dall'ufficio regionale, attraverso ispezione e campionamento non hanno determinato avvisi di attenzione o ordinanze coattive di adempimento o provvedimenti coattivi quali sospensione o rallentamento di produzione o emissione di ammende, negli ultimi due anni.	- 35

L'Autorità di controllo ufficiale deve a questo punto prendere, per ogni singola impresa, in considerazione i valori declinati nelle precedenti tabelle ed assegnare una valutazione numerica ai 7 fattori di rischio più le 7 aree di valutazione. Una volta ottenuto un punteggio "specifico per ogni impresa" deve effettuare per quella impresa il numero di ispezioni annue della seguente tabella.

	Imprese sopra la media		Imprese in media	Imprese livello base	
6/8 Ispezioni (alto 2)	Da 4 a (requisito minimo)	5 ispezioni	6 ispezioni	7 ispezioni	8 ispezioni
4/6 Ispezioni (alto1)	Da 2 a (requisito minimo)	3 ispezioni	4 ispezioni	5 ispezioni	6 ispezioni
2/4 Ispezioni (media)	1 ispezione in ogni caso (requisito minimo)		2 ispezioni	3 ispezioni	4 ispezioni
Valore numerico del rischio (calcolato)	- 61 a - 100	- 30 a - 60	- 29 a + 29	+ 30 a + 60	+ 61 a +100