

L'efficacia sanificante da sola non basta

In un'impresa alimentare non è sufficiente che un sanificante soddisfi i parametri igienico sanitari, ma vanno valutati numerosi altri parametri, come spiega l'esperienza del caseificio Formaggi Ganassa

Elena Consonni

giornalista esperta in tecnologie alimentari



Sono tanti i fattori da prendere in considerazione nella scelta di un sanificante in un'impresa alimentare. Oltre ai parametri tecnici generali di riduzione della carica microbica bisogna valutare le esigenze specifiche della propria produzione e, non da ultimo, le performance ambientali. Per capire meglio come si affronta la scelta della soluzione ottimale in un'azienda alimentare abbiamo intervistato Alessio Invernizzi, titolare di Formaggi Ganassa di Ballabio (LC) e Katuscia Consonni, di SAS Sicurezza Alimentare System, la consulente dell'azienda per gli aspetti di igiene e sicurezza alimentare.

Quali sono gli aspetti che rendono particolarmente critica la sanificazione nella vostra azienda?



Alessio Invernizzi (AI): Un elemento che ci penalizza è il fatto che il nostro stabilimento è datato: risale infatti agli anni Cinquanta. Certo abbiamo realizzato diversi interventi di ammodernamento e di adeguamento, ma essendo stato costruito in quegli anni, presenta dei limiti strutturali.

Questo però significa che avrete una flora microbica autoctona che caratterizza il gusto dei vostri formaggi e che dovete proteggere.

AI. È vero, le muffe autoctone danno particolarità al formaggio e unicità al nostro prodotto, e vanno preservate per garantire il gusto tipico che lo contraddistingue. Cerchiamo di preservare il più possibile questa microflora effettuando le procedure di sanificazione a rotazione. Per esempio, quando laviamo le casse, partiamo da un lotto e poi proseguiamo con gli altri: se le trattassimo tutte contemporaneamente elimineremmo anche la flora che vogliamo mantenere. Anche nel

caso facessimo delle ristrutturazioni, rifacimenti o sanificazioni straordinarie dovremmo cercare di mantenere un certo livello di questa flora nelle celle di maturazione. In questo ci aiuta il fatto che l'utilizzo del legno sia ancora tollerato nel nostro ambito. Grazie al legno, dopo la ristrutturazione della cella di stagionatura del taleggio, abbiamo potuto ripristinare la flora autoctona. Questo è un aspetto con cui tutte le aziende che si occupano di stagionatura devono confrontarsi.

Katiuscia Consonni (KC): Per cautelarci sotto questo profilo abbiamo effettuato una tipizzazione delle muffe autoctone, in modo che qualora ci fosse malauguratamente una perdita della microflora tipica, si possa recuperare.

Ci sono altre problematiche particolari da un punto di vista microbiologico, che devono essere gestite attraverso la corretta sanificazione?

KC: Il formaggio è un prodotto sogget-

to a Listeria, questo è il vero fattore critico. Abbiamo la necessità di utilizzare prodotti sanificanti che garantiscano l'efficacia nei confronti di questo batterio e non tutti i produttori di detergenti e disinfettanti danno questa garanzia, o meglio non la certificano. Una semplice dichiarazione verbale del fornitore non comprovata da una documentazione che la supporti, per noi non è sufficiente. Abbiamo bisogno di un documento a cui potersi appoggiare per attestare l'efficacia dei nostri processi di sanificazione nei confronti della Listeria.

Come mai non tutti i prodotti sono accompagnati da questa dichiarazione?

KC: Tra i requisiti richiesti per essere iscritti al registro dei Presidi Medico Chirurgici non c'è una specifica rispetto all'efficacia nei confronti della Listeria, quindi tendenzialmente le aziende che producono sanificanti per l'industria alimentare non effettuano le relative verifiche, a meno che non si rivolgano specificamente a filiere particolarmente a rischio per questo batterio, come quella casearia.

AI: Se non avessimo trovato un prodotto certificato contro la Listeria, in alternativa avremmo dovuto fare internamente la procedura di validazione dell'efficacia su questo batterio, contaminando superfici e attrezzature e effettuando tamponi e analisi dopo la sanificazione, ma francamente, essendo lo stabilimento esente da Listeria (come è emerso anche dalle verifiche del Servizio Veterinario) non ci siamo sentiti di portare questo batterio nel sito produttivo.



Questi i parametri da un punto di vista igienico-sanitario: avete dovuto tenere in conto di altri fattori?

KC: Più di uno, in realtà. La ricerca è stata abbastanza articolata perché abbiamo dovuto mettere dei paletti per trovare il prodotto più indicato per la nostra situazione. Il tema della sanificazione incrocia diversi aspetti: quello igienico sanitario è sicuramente prioritario, ma va anche tenuto conto della praticità d'uso. È importante fornire al personale prodotti che siano semplici da utilizzare, per cui abbiamo scelto un prodotto con cui gestire sia la detergenza che la disinfezione. Abbiamo optato per un sanificante autosodato erogato con dispenser, collegato alla rete idrica e a un serbatoio contenente il prodotto. Il dispenser eroga il prodotto alla corretta concentrazione. Questo toglie all'addetto l'onere e la responsabilità di effettuare il dosaggio. Standardizzando il processo, si riduce rischio di errore.

AI: Va aggiunto il fatto che non voglio usare nel mio stabilimento prodotti

pellicolanti, ovvero quelli che non richiedono il risciacquo finale. Per quanto questi prodotti siano sicuri e idonei all'uso alimentare – cosa di cui non dubito – a me non piace che una superficie in acciaio sanificata con questi prodotti e non sciacquata entri in contatto con la superficie dei miei formaggi. Non dico che non vadano usati, sono perfettamente a norma, ma non voglio utilizzarli nella mia azienda. La mia è una produzione di alta qualità e voglio che questo concetto venga espresso anche sotto questo aspetto.

A proposito di risciacquo, bisogna anche rispettare i parametri fissati per gli scarichi industriali.

KC: È vero, perché gli scarichi non vengono identificati come speciali, alcuni parametri chimico-fisici, che possono essere influenzati dai prodotti sanificanti in uso e dai residui di materiale organico derivanti naturalmente dalle lavorazioni, non devono superare certi limiti. Diversi prodotti che abbiamo valutato non permettono di rimanere

entro queste soglie, non tanto per le attrezzature, quanto per i teli usati nella stagionatura.

AI: Per la stagionatura si usano dei teli chiamati rinfranti, che vengono lavati in una lavatrice industriale con sanificanti; lo scarico di queste lavatrici è quello che impatta maggiormente sulla qualità degli scarichi aziendali. Avendo acquistato nuovi strumenti di lavaggio più performanti dal punto di vista dei consumi di acqua, siamo stati penalizzati perché in Italia i residui negli scarichi industriali non vengono calcolati come valori assoluti, ma come concentrazione. Avendo macchine che riducono i consumi di acqua, la concentrazione di prodotti chimici negli scarichi è più elevata, portandoci a chiedere delle deroghe su alcuni parametri. Per motivi ambientali vorremmo poter rientrare nei parametri senza usufruire delle deroghe. Siamo arrivati al punto di rimodulare le attività di lavaggio, aumentando i flussi di acqua rispetto allo standard previsto per diluire maggiormente gli scarichi. È un paradosso dover consumare più acqua con la stessa quantità di residui. L'adeguamento dei programmi di lavaggio ci è costato in 8 mesi 80 mc di acqua, 10 mc in più al mese, cosa che in tempi di bilanciamento dei consumi e di riduzione dell'impatto idrico è assurda. D'altro canto questo mi rende anche più sereno sul rischio di una eventuale presenza di residui di sanificanti nei teli.

Insomma, una scelta tutt'altro che banale.

AI: Davvero, bisogna compensare gli aspetti sanitari, produttivi e qualitativi con quelli ambientali/legislativi. Se a livello domestico la scelta può essere effettuata sulla base delle proprie

preferenze o della migliore offerta del momento, nell'azienda alimentare i fattori da considerare sono molti di più. Aggiungo un altro parametro: tutti i prodotti, specialmente quelli per il lavaggio dei teli, devono essere senza profumazione per non alterare il profilo organolettico del formaggio.

Non avete fatto cenno al parametro prezzo.

AI: È l'ultimo che abbiamo preso in considerazione, non è stato certo dirimente. Dirimente è stato invece trovare una soluzione che soddisfacesse tutte le nostre esigenze. Anche la scelta del dosatore non è stata dettata dall'economicità, ma dal miglior controllo del processo di sanificazione.

Alla fine su che classe di prodotto è caduta la vostra scelta?

KC: Per le superfici di lavorazione (attrezzature, piani di lavoro, etc.) abbiamo scelto un sanificante a base cloro perché è il più volatile e permette la maggiore sicurezza riguardo alla presenza di residui. Per maggiore sicurezza, dove possibile applichiamo un foglio di carta oleata che evita il contatto diretto tra il formaggio e la superficie trattata con il prodotto chimico (nonostante le superfici vengano comunque risciacquate).

Che procedure adottate?

KC: Abbiamo suddiviso gli ambienti dello stabilimento. Nel locale dove vengono lavorate le cagliate si può usare il risciacquo con abbondante acqua corrente. Qui abbiamo optato per la sanificazione a schiuma che viene distribuita sull'intera superficie (parete, pavimenti attrezzature) poi sciacquata con la lancia. Nel locale di stagionatura, dove le attrezzature non sono a tenuta

stagna e ci sono dei mobili all'interno dei quali si conservano gli incarti, per loro natura idrofili, questa modalità di risciacquo non è possibile e quindi per questo locale abbiamo optato per i dispenser di cui parlavamo prima, con risciacquo fatto in maniera manuale. Le frequenze delle procedure di sanificazione sono distinte per attrezzatura e area dello stabilimento. Per esempio, il locale di lavorazione delle cagliate non è utilizzato in maniera quotidiana ed è sanificato a fine utilizzo.

AI: Aggiungo che per le casse in legno optiamo per la sanificazione mediante applicazione di alte temperature e pressioni, senza utilizzare prodotti chimici.

Il tema della modalità di risciacquo è davvero così importante?

AI: È un aspetto che è stato sollevato dal Veterinario Ispettore. Per i prodotti utilizzati nella procedura manuale, sulle schede tecniche è indispensabile che sia indicato il risciacquo, ma non la dicitura "risciacquo con abbondante acqua" perché essa implica che il risciacquo sia effettuato con acqua corrente, cosa che non è possibile, come abbiamo visto, in alcune aree dello stabilimento. Ci è capitato anche un prodotto che indicava sul fustino e sulla scheda tecnica due modalità di risciacquo differenti (su uno solo "risciacquo", sull'altra "risciacquo con abbondante acqua"). Lo abbiamo scartato e abbiamo imparato a dover fare un doppio controllo su questo aspetto. La cura anche per questi dettagli denota la serietà del fornitore.

Il processo decisionale che avete descritto sembra lungo e complesso. Quanto tempo è durato?

AI: Da oltre due anni siamo alle prese



L'AZIENDA

Formaggi Ganassa di Ballabio (LC) è uno degli ultimi caseifici rimasti di proprietà delle famiglie storiche in Valsassina. È specializzato nell'affinamento e stagionatura di formaggi a pasta molle (Taleggio, Quartirollo, Robiola, Caprini di latte vaccino) e nella stagionatura di formaggi a pasta dura e semidura tipo Latteria, Casera e Bitto. Formaggi Ganassa ha una produzione di circa 900-1.000 q di formaggi a pasta molle e di 6.000 q per i semiduri e duri. La distribuzione è prevalentemente regionale, tramite ambulanti, dettaglio alimentare specializzato e ristoranti di alto livello.

con la scelta del prodotto capace di soddisfare tutte le nostre esigenze e ora siamo alle ultime analisi per confermare che la scelta fatta sia ottimale da tutti i punti di vista. I tempi sono così lunghi perché per ogni prodotto valutato abbiamo effettuato test sia sulle superfici, che sugli scarichi. Gli scarichi finiscono in una vasca di raccolta di 7.000 litri quindi per avere un valore omogeneo e non contaminato da sanificanti diversi è necessario riempirla completamente. Tra i costi vanno contati anche quelli dei due dipendenti che sono stati coinvolti in questo processo. ■