



Ministero della Salute

SEZIONE SICUREZZA ALIMENTARE - CNSA (COMITATO NAZIONALE PER LA SICUREZZA ALIMENTARE)

PARERE N. 20 DEL 5 LUGLIO 2017

Rischio legato alle modifiche della temperatura di raccolta e di trasporto durante il processo di produzione di formaggi a pasta filata semidura nelle tipologie “dolce” e “piccante”: deroga alla temperatura prevista dal Regolamento (CE) 853/2004.

Introduzione

La Direzione generale per l'igiene e la sicurezza degli alimenti e la nutrizione (DGISAN) di questo Ministero ha richiesto un parere sulla sicurezza igienico sanitaria relativamente all'ipotesi riguardante la modifica della temperatura di raccolta/conservazione e di trasporto del latte, destinato alla produzione di formaggi a pasta filata semidura, cotta o semicotta a media o lunga stagionatura a seconda della tipologia di prodotto finale (dolce/piccante), come richiesto dal Ministero delle politiche agricole, alimentari e forestali.

Al fine di acquisire maggiori informazioni tecniche e approfondimenti sulla tematica è stato auditato il Centro di riferimento nazionale per la qualità del latte bovino dell'Istituto zooprofilattico sperimentale della Lombardia ed Emilia Romagna (IZSLER).

Parole chiave

Formaggi a pasta filata dura, semidura, latte pastorizzato, latte termizzato.

Quadro normativo

L'impianto normativo comunitario in materia di sicurezza alimentare, che è stato ridisegnato dal **Reg. (CE) n. 178/2002 (“General Food Law”)**, è rappresentata dal c.d. **Pacchetto Igiene**, che comprende principalmente 4 testi legislativi. I provvedimenti più attinenti alla tematica in oggetto, in applicazione dal 1° gennaio 2006, sono:

1. **il Regolamento (CE) 852/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio sull'igiene dei prodotti alimentari;
2. **il Regolamento (CE) 853/2004** del Parlamento europeo e del Consiglio, che stabilisce norme specifiche in materia di igiene per gli alimenti di origine animale;

Per quanto attiene all'argomento trattato, il **Regolamento (CE) 852/2004**, prevede che:

Art. 1, comma 1, lettera a) “*la responsabilità principale per la sicurezza degli alimenti incombe all'operatore del settore alimentare*”;

Art. 5 (Analisi dei pericoli e punti critici di controllo) stabilisce l'applicazione delle procedure di autocontrollo (sistema HACCP) e corretta prassi igienica attraverso una valutazione dei rischi per gli alimenti;

Art. 13: relativo alla modifica e adattamento degli allegati I e II dello stesso Regolamento, sono descritte le misure che consentono l'utilizzazione dei metodi tradizionali.



Ministero della Salute

Il Regolamento CE 853/2004:

Allegato III, Sez. IX, Capitolo 2 (Requisiti relativi ai prodotti lattiero-caseari e ai prodotti ottenuti dal colostro), al paragrafo “Requisiti di temperatura”, stabilisce che:

1. Gli operatori del settore alimentare devono garantire che, al momento dell'accettazione presso uno stabilimento di trasformazione:
 - a) il latte sia rapidamente refrigerato ad una temperatura non superiore a 6°C;
 - b) il colostro sia rapidamente refrigerato ad una temperatura non superiore a 6°C o mantenuto congelato e siano tenuti a tale temperatura fino al termine della trasformazione.
2. Gli operatori del settore alimentare possono tuttavia mantenere il latte e il colostro a una temperatura superiore se:
 - a) la trasformazione ha inizio immediatamente dopo la mungitura o entro 4 ore dall'accettazione presso lo stabilimento di trasformazione; oppure se:
 - b) l'Autorità competente autorizza una temperatura superiore per ragioni tecnologiche connesse alla fabbricazione di taluni prodotti lattiero-caseari o di taluni ottenuti dal colostro.

Art. 10 commi 3 e 4: relativo alla modifica e adattamento degli allegati II e III dello stesso Regolamento, sono descritte le misure che consentono l'utilizzazione dei metodi tradizionali.

Valutazione del rischio

Il presente parere si avvale delle considerazioni fornite dagli esperti dell'Istituto zooprofilattico sperimentale della Lombardia e dell'Emilia Romagna (IZSLER), Centro di Riferimento nazionale per la qualità del latte bovino.

Considerando le caratteristiche di lavorazione di questa tipologia di formaggi anche nelle varianti più frequentemente riscontrate e sottoposte a diversi trattamenti termici (tipo dolce/ pastorizzazione¹), (tipo piccante/termizzazione²), si possono analizzare i principali punti critici del processo produttivo ricollegabili con le modifiche della conservazione del latte, in ottica di sicurezza alimentare. A scopo di confronto si sono inoltre riferite anche le corrispettive fasi del processo di produzione di formaggi a pasta dura cotta a lunga stagionatura per i quali sono già applicate temperature di conservazione richieste per finalità tecnologiche.

In accordo con il principio della “Tecnologia ad ostacoli” (Hurdle Technology) che identifica le fasi più importanti in grado di influire sulle proprietà igienico sanitarie degli alimenti, gli elementi essenziali in comune identificati nell'ambito del processo di produzione delle due tipologie di formaggio a pasta filata semidura che differiscono da quelli del formaggio a pasta dura di confronto sono:

¹ *Trattamento termico in grado di consentire una eliminazione o consistente riduzione della carica batterica presente (cellule vegetative dei patogeni) senza modificare sostanzialmente i valori nutrizionali, aroma e composizione. Essa si può effettuare a bassa temperatura (63°C) per 30 minuti oppure ad alta temperatura (72°C) x 15 secondi.*

² *Riscaldamento termico blando del latte crudo destinato a formaggi a breve maturazione, ad un rapporto tempo/temperatura inferiore a quello di pastorizzazione, normalmente intorno ai 60 ° C x 15 sec. che lasci attivo l'enzima fosfatasi.*



Ministero della Salute

- il rapporto tempo/temperatura di conservazione alla stalla (60 ore a 12 °C) , quindi superiore a quello del formaggio a pasta dura(10 +/- 2 °C per 24-48 ore);
- assenza della fase di affioramento che si ha nel formaggio a pasta dura (che con l'allontanamento della panna determina anche una parziale "sanitizzazione" del latte);
- trattamento termico del formaggio a pasta filata (pastorizzazione nella tipologia "dolce" e termizzazione nella tipologia "piccante") mentre il formaggio a pasta dura è prodotto a latte crudo;
- l'acidificazione del latte con aggiunta di fermenti lattici, che contribuisce a creare le condizioni micro ambientali di inibizione o contrasto di eventuali microrganismi contaminanti o patogeni;
- la temperatura di cottura della cagliata che, seppur notevolmente variabile a seconda della tipologia di prodotto, è generalmente inferiore a quella del formaggio a pasta dura di confronto;
- la fase di filatura, che non esiste nei formaggi a pasta dura granulosa, ed avviene mediante utilizzo di acqua calda a temperature prossime o superiori a 90°C ed è fondamentale in quanto fase di ulteriore "sanitizzazione del prodotto";
- la salatura, comune a tutte le tipologie di prodotto, che partecipa alla inibizione di eventuali microrganismi contaminanti;

Gli elementi particolari che differenziano le due tipologie di formaggi a pasta filata semidura sono:

- la pastorizzazione del latte destinato a produrre il tipo dolce che consente una sanitizzazione completa rispetto alla termizzazione del latte destinato alla produzione della tipologia piccante che non garantisce lo stesso livello di sanitizzazione.
- la stagionatura, che è breve nella tipologia dolce (3 mesi) e medio-lunga nella tipologia piccante (max 16 mesi) nella tipologia piccante ma , in genere, inferiore a quella dei prodotti a pasta dura di confronto.

Considerazioni conclusive

In considerazione di quanto su esposto si ritiene, pertanto, che per i formaggi a pasta filata semidura a **latte pastorizzato**, dal punto di vista della sicurezza alimentare, non sussista un concreto incremento del rischio sanitario per il consumatore ricollegabile alla conservazione del latte crudo alla temperatura di 12 °C per 60 ore. Per quanto riguarda invece la tipologia piccante a **latte termizzato**, dal punto di vista teorico è ipotizzabile un incremento del rischio in caso di contaminazioni elevate da parte di microrganismi patogeni.

In accordo con le considerazioni espresse dagli esperti del Centro di Referenza nazionale per la qualità del latte bovino dell'IZSLER, la Sezione per la sicurezza alimentare del CNSA ritiene che sia opportuno l'impiego di una temperatura di raccolta e trasporto, dalla stalla al caseificio, non superiore a 12 °C per la **tipologia dolce** ottenuta con latte pastorizzato, mentre per la **tipologia piccante**, prodotta con latte termizzato, siano necessarie specifiche evidenze scientifiche (test sperimentali, curve di sopravvivenza/morte batterica) atte a documentare il raggiungimento dei requisiti di sicurezza igienica sanitaria attraverso un' analisi di processo in grado di garantire la sicurezza del consumatore



Ministero della Salute

in caso di presenza di patogeni nel latte al pari di quanto già avvenuto per i formaggi a pasta dura cotta.

IL SEGRETARIO
Direttore dell'Ufficio 2
*F.to Dr.ssa Rossana Valentini

IL PRESIDENTE DEL CNSA
*F.to Prof Giorgio Calabrese

* Firma autografa sostituita a mezzo stampa, ai sensi dell'art.3, comma 2, del D.lgs.39/1993