

Latte e derivati

I controlli in casa Inalpi

Ogni mese vengono controllati circa 17.000 parametri

Intervista
a Cristina Ten Kortenaar,
responsabile
Assicurazione Qualità
dell'industria
lattiero-casearia
piemontese

Nata nel 1966, Inalpi è un'importante industria lattiero-casearia targata Piemonte. All'iniziale produzione di burro e formaggi, si è affiancata nel tempo quella del formaggio fuso a fette, che negli anni è diventato il core business dell'azienda, per poi, nel 2009, aggiungere in catalogo anche i

formaggini. Successivamente, grazie ai rapporti creati negli anni con la Ferrero, leader mondiale nel settore dolciario, l'azienda ha realizzato il primo, e ancora oggi unico, impianto di produzione di latte in polvere per l'industria alimentare esistente sul territorio nazionale. Ogni giorno arrivano in Inalpi 500 tonnellate di latte fresco piemontese e vengono controllati circa 17.000 parametri al mese.

Cristina Ten Kortenaar è la responsabile Assicurazione Qualità dell'azienda.

- **D.ssa Ten Kortenaar, a quali controlli analitici viene sottoposto il latte che entra nel circuito produttivo aziendale?**

I controlli che vengono effettuati sul latte crudo all'arrivo sono di diversa tipologia.



Quelli inerenti al campione pre-accettazione riguardano la ricerca di inibenti attraverso un metodo rapido, la stabilità all'alcol a 80 °C, il pH, la crioscopia e la determinazione della carica batterica totale con Bactoscan.

Sui campioni prelevati, inoltre, viene rilevata la quantità di cellule somatiche, grasso, proteine e lattosio, oltre ad essere ricercata, su tutti gli arrivi e con frequenza settimanale, l'aflatossina M1, che deve essere inferiore a 20 ppt (parti per trilione).

- **Qual è uno strumento di analisi particolarmente innovativo che utilizza l'azienda per effettuare i controlli sugli inibenti?**

Il Charm MRL QUAD1, un test rapido altamente sensibile e affidabile per la rilevazione di betalattamici, sulfamidici, tetracicline e chinoloni, che utilizza la tecnologia ROSA (*Rapid One Step Assays*) per lo screening dei residui di antibiotici nel latte.

- **Quali sono i principali punti critici di controllo cui presta attenzione l'azienda, a tutela della sicurezza dei propri prodotti?**

Oltre ai controlli già descritti, si pone la massima attenzione al tempo che intercorre tra l'arrivo del latte e la sua lavorazione, al controllo della pastorizzazione mediante i più innovativi sistemi di sicurezza alimentare, ai metal detector, alle temperature di conservazione di latte e prodotti derivati e alla selezione delle materie prime in ingresso, che devono essere di ottima qualità. I 400 allevamenti che conferiscono il latte in azienda,

infatti, seguono un rigido protocollo di filiera, ponendo particolare attenzione a benessere, igiene e salute animale, qualità dell'alimentazione, pulizia della stalla, impatto ambientale e sostenibilità allevamento.

- **Il personale addetto ai controlli analitici a quali corsi di formazione partecipa?**

Gli analisti di laboratorio vengono seguiti da tutor addestrati sul campo: iniziano ad utilizzare la strumentazione fin dai primi giorni dopodiché frequentano dei corsi interni all'azienda, stabiliti a calendario, e dei corsi fuori sede presso centri di formazione, sulla base del livello e del ruolo che andranno a ricoprire.

Gli analisti di laboratorio vengono seguiti da tutor addestrati sul campo

Internamente gli analisti firmano un rapporto di addestramento alla fine di ogni corso, mentre fuori sede ricevono un attestato di partecipazione che viene allegato dall'Ufficio del Personale alla loro scheda. Vengono, inoltre, effettuati dei *ring test* (ossia dei confronti con altri laboratori) per garantire anche un controllo delle performances analitiche e, quindi, che i dati rilevati siano affidabili.

- **Di quali standard di certificazione si avvale l'azienda a garanzia della sicurezza dei propri prodotti?**

Sono molteplici le certificazioni di cui è in possesso Inalpi: le ultime versioni degli standard di sicurezza alimentare BRC, IFS e FSSC 22000, la ISO 22005/2008 (tracciabilità del latte) e la ISO 14001/2018 (Sistema Ambientale), che prevede una gestione a favore dell'ambiente utilizzando soluzioni quali le luci alogene con tipologia led, l'utilizzo razionale dell'acqua potabile e la differenziazione dei rifiuti. Oltre alla certificazione di prodotti Bio e a quelle Kosher e Halal, che rendono una parte dei prodotti aziendali rispettosi e conformi alla confessione religiosa ebraica e a quella musulmana.

InalpiTraccia

Inalpi ha impegnato un'ingente quantità di risorse per un progetto che consente di seguire la tracciabilità del prodotto: InalpiTraccia.

Il consumatore può accedere a una mappa multimediale, disponibile sul sito aziendale (www.inalpi.it/tracciabilita/), che gli consente di tracciare l'intera filiera casearia, dal latte appena munto a quello portato in azienda, ai prodotti finiti. Basta inserire il codice e il lotto indicati sulla confezione per scoprire la stalla d'origine delle vacche che forniscono il latte utilizzato per realizzare fettine di formaggio, formaggini, burro e latte in polvere.