

Con la linea Flowfresh di Flowcrete il batterio della Listeria non è più un problema!

di Stefano Perris

Grazie anche al successo enorme di Expo 2015, che ha dato e sta dando enorme rilievo al tema dell'alimentazione e alle aziende italiane, si sta conferendo sempre più importanza alla salubrità delle pavimentazioni dei locali in cui vengono prodotti e trasformati gli alimenti.

FLOWCRETE si è sempre dedicata a questa problematica, producendo e commercializzando in tutto il mondo formulati idonei e certificati, particolarmente adatti ai locali della filiera dell'industria agroalimentare per migliorare l'igienicità, l'asetticità

degli ambienti e quindi per migliorare la vita lavorativa dell'individuo che vive quotidianamente in questi ambienti. Ed è proprio il sistema in poliuretano cemento, dove l'impiego degli ioni d'argento all'interno del formulato (non adottabile per sistemi epossidici e metacrilici, in cui l'effetto antimicrobico risulterebbe molto più blando) contribuisce maggiormente al miglioramento dell'ambiente stesso, che offre un'efficacia ed ecologica alternativa all'impiego degli additivi antibatterici di origine chimica, riducendo la formazione di

batteri sulla pavimentazione del 99% (tipo *Escherichia coli*, *Staphylococcus aureus*, *Listeria monocytogenes*, ecc...)¹. Per queste motivazioni, in tutti gli ambienti in cui è necessario la sterilizzazione dei locali, sono consigliabili rivestimenti in poliuretano cemento, che risultano una soluzione ottimale in quanto resistenti a temperature superiori (fino a 120 °C) rispetto a quelle di rivestimenti realizzati con altri tipi di resine in commercio. Interessanti anche le schede tecnico informative dell'INAIL sul rischio biologico sui



Lo studio e la progettazione di una pescheria e, più in generale, dei locali destinati alla produzione del comparto alimentare richiede di ridurre al minimo i rischi di contaminazione biologica. La scelta di un rivestimento resinoso appropriato mantiene alto il livello di igiene di chi lavora e della qualità del prodotto. In foto, le pavimentazioni realizzate con la linea in poliuretano cemento Flowfresh in uno stabilimento di lavorazione del pesce.



Pavimentazione Flowfresh dei locali di produzione dell'americana "Boston – Sword & Tuna". Questo tipo di pavimentazione garantisce una superficie antimicrobica, confortevole ed ecologica, facilmente sanificabile, con riduzione del 99% della crescita batterica o delle muffe.

luoghi di lavoro², dove viene analizzato, assieme ad altri contaminanti, anche *Listeria monocytogenes*.

Flowfresh rappresenta una nuova generazione di pavimentazioni antibatteriche naturali che, in partnership con *Polygiene*, da marzo 2015 ha ottenuto la certificazione a livello mondiale ISO 22196. Esso è il primo prodotto di questo genere, a livello mondiale, ad ottenere tale certificazione³. Inoltre, da giugno 2015 fino a giugno 2017 ha ottenuto anche la certificazione HACCP (certificazione, quest'ultima, oggetto di revisione ogni due anni)⁴.

Polygiene è una società svedese di Malmö specializzata nella produzione di una tecnologia ecosostenibile naturale basata sugli ioni d'argento, un antibatterico che interrompe la trasmissione di malattie, eliminando i microbi a contatto su materiali di natura diversa tra cui il poliuretano cemento.

Polygiene, in partnership con *Flowcrete*, ha studiato e formulato in esclusiva un antibatterico idoneo per la linea in poliuretano cemento di *flowcrete* e denominata *Flowfresh*. *Polygiene* è una formulazione anti-

batterica che all'interno del formulato, una volta applicato e indurito si disperde su tutta la massa dei prodotti della linea *Flowfresh HF/RT/MF* e che rende quindi duratura nel tempo l'efficacia del sistema. L'antibatterico riduce la formazione di batteri sulla pavimentazione del 99%⁵.

I vantaggi delle soluzioni

Flowcrete antimicrobiche in poliuretano-cemento includono:

- distruzione del 99,9% dei batteri superficiali;
- eccellente resistenza chimica e meccanica;
- possibilità di finitura antiscivolo per ambienti umidi;
- ottima resistenza (prodotto HF) alle variazioni termiche (range di utilizzo: da -40 °C a +120 °C), con possibilità di lavare il pavimento con acqua bollente;
- basso contenuto di COV;
- finiture esenti da solventi ed anti-macchia;
- traspirabilità del sistema.

Stefano Perris

>> **Link:** www.flowcrete.co.it

Bibliografia

1. "Sotto la lente: *Listeria monocytogenes*", in *IL LATTE* n. 6/2015, Tecniche Nuove. In questo approfondimento, si sottolinea come uno dei trattamenti di decontaminazione più efficaci sia il lavaggio dei locali con acqua bollente, poiché il contaminante non è resistente alle alte temperature.
2. *Il rischio biologico nei luoghi di lavoro* (INAIL).
3. *Determination of the Antibacterial Activity of Polyurethane Sced Formulations against Escherichia coli, Staphylococcus aureus and Listeria monocytogenes using ISO 22196*.
4. *HACCP news: certification of food safe equipment, materials and services, Flowcrete Cert & State 2015*.
5. *Antimicrobial Flooring Facts for the Food and Beverage Industry*. Nell'articolo si mettono in evidenza le caratteristiche del prodotto e si prova l'efficacia antimicrobica di una tale pavimentazione, anche dopo 60 cicli di lavaggio.