



I materiali e gli oggetti a contatto con gli alimenti (Moca) hanno funzioni di protezione e di garanzia, ma anche di informazione e di lusinga per l'acquirente. La normativa europea applica in materia gli stessi criteri adottati per i generi alimentari

Gli imballaggi proteggono i nostri cibi

di MARIA CHIARA FERRARESE, MICHELE CRIVELLARO

I materiali e gli oggetti a contatto con gli alimenti (Moca), che costituiscono il cosiddetto packaging, fanno parte della nostra vita quotidiana e sono costantemente con noi e a contatto con ciò che ingeriamo. Nonostante ciò, l'attenzione che viene riservata all'imballaggio è tuttora scarsa; diventa pertanto indispensabile approfondire questo mondo e imparare a conoscerlo nelle sue sfaccettature.

zione, aspetti nutrizionali, indicazioni salutistiche e funzionali, informazioni su quantità e dosi giornaliere consigliate, modalità d'uso e di preparazione, indicazioni geografiche, se si tratta di «biologico», condizioni di conservazione del prodotto, qualificazioni aziendali di processo e di prodotto, istruzioni sullo smaltimento come rifiuto per la raccolta differenziata, riconoscibilità, quindi marchi e aspetti connessi, eventuali certificazioni ed elementi di lusinga per indurre all'acquisto (figura 1).

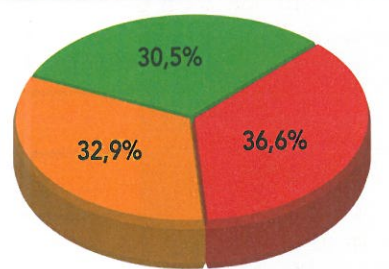
LE FUNZIONI DELL'IMBALLAGGIO

La protezione meccanica, termica, chimica e microbiologica assicurata dall'imballaggio consente di salvaguardare la sicurezza igienico-sanitaria dell'alimento, le sue proprietà nutrizionali, le caratteristiche qualitative e organolettiche e la loro «durabilità», intesa come la tendenza a durare nel tempo. L'imballaggio assolve anche a una funzione di servizio perché permette il trasporto e la movimentazione degli alimenti e assume un ruolo di comunicazione e di informazione. Infatti attraverso l'imballaggio possiamo acquisire notizie relative a ingredienti, composi-

Figura 1 - Le diverse funzioni dell'imballaggio



Figura 2 - Utilizzo degli imballaggi in Italia



Nel 2009 quasi il 70% degli imballaggi utilizzati in Italia è stato impiegato per contenere cibi e bevande

Food Bevande Non food

Fonte: elaborazioni Istituto italiano imballaggio su un panel di aziende che ricoprono l'80% dell'utilizzo effettivo globale di imballaggi pieni in Italia (compresi imballaggi a rendere).

CONTENITORE E ALIMENTO: BINOMIO INDISSOLUBILE

Nel 2009 quasi il 70% degli imballaggi utilizzati in Italia è stato impiegato per contenere cibi e bevande (figura 2). Imballaggio e alimento oggi giorno costituiscono quindi un binomio indissolubile, tanto che per alimento si arriva a intendere tutto l'insieme di contenuto e contenitore.

I materiali di confezionamento sono infatti a diretto contatto con il cibo contenuto di cui possono influenzare le caratteristiche igienico-sanitarie, qualitative e organolettiche, svolgendo un ruolo chiave per la sicurezza dei prodotti alimentari e potendo al tempo stesso essere fonte di contaminazione degli alimenti (figura 3). In questo senso gli imballaggi rappresentano una delle principali fonti di allerte comunitarie in tema di rischi alimentari. Nel 2010, per esempio, su un totale di 2.873 allerte ben 229 sono derivate dai materiali a contatto con gli alimenti.

LA NORMATIVA EUROPEA

Poiché la sicurezza alimentare riguarda tutta la filiera e ne sono coinvolti tutti i materiali che vengono a contatto con gli alimenti, il legislatore comunitario ha stabilito che a tali materiali debbano essere applicati gli stessi criteri e principi di sicurezza adottati per gli alimenti. La normativa è complessa tuttavia, facendone una sintesi estrema, è possibile individuare tre regole a tutela del consumatore.

Prima regola: la rintracciabilità. Analogamente agli operatori del settore alimentare, anche i produttori di imballaggi sono obbligati a garantire la rintracciabilità del loro materiale utilizzando i metodi e gli strumenti che ritengono più opportuni (viene infatti stabilito un obbligo di risultato lasciando la libertà all'operatore di scegliere gli strumenti da adottare).

Seconda regola: buone pratiche di fabbricazione. Come per i prodotti alimentari anche i materiali e gli oggetti destinati al contatto con gli alimenti devono essere prodotti conformemente alle buone pratiche di fabbricazione affinché, in condizioni di impiego normali o prevedibili, essi non trasferiscano ai prodotti alimentari componenti tali da costituire un pericolo per la salute umana, oppure comportare una modifica inaccettabile

della composizione dei prodotti alimentari o provocarne il deterioramento delle caratteristiche organolettiche.

Con il regolamento 2023/06/Ce, in applicazione dal 1° agosto 2008, l'Unione Europea (Ue) ha introdotto l'obbligo di regole Gmp (*Good manufacturing practices* = buone prassi di fabbricazione) per i materiali e gli oggetti destinati al contatto con gli alimenti.

Terza regola: controllo della qualità. Gli operatori del settore devono istituire e rispettare un sistema di assicurazione della qualità efficace e documentato, che tenga conto dell'adeguatezza e del know-how del personale e dell'organizzazione necessarie a garantire che i materiali e gli oggetti finiti siano conformi alle norme a essi applicabili.

Gli operatori del settore devono quindi istituire e mantenere un sistema di controllo della qualità volto a monitorare l'attuazione e il rispetto delle Gmp e a identificare misure di correzione di eventuali non conformità.

IMPORTANTI RICADUTE SUL SISTEMA DI SICUREZZA

Le ricadute dell'applicazione dei regolamenti comunitari sono numerose e comportano:

- maggior responsabilità per le imprese sia produttrici che utilizzatrici di imballaggi;
- obbligo di garantire il risultato (quindi prodotti conformi alla legge), pur a fronte di nessuna modalità prestabilita;
- potenziamento dei sistemi di gestione;
- potenziamento del sistema di controllo documentale;
- potenziamento dei rapporti intra-filiera;
- maggiori relazioni fra produttori e utilizzatori;
- potenziamento della certificazione volontaria come strumento per implementare un «sistema qualità» che permetta di immettere sul mercato prodotti conformi, ma anche come strumento di qualifica dei fornitori di imballaggi per l'industria alimentare.

LA CERTIFICAZIONE VOLONTARIA

I regolamenti comunitari, come abbiamo visto, definiscono sempre cosa deve essere garantito, ma non stabiliscono le modalità attuative, cioè come raggiungere l'obiettivo.

Figura 3 - Contaminanti nel settore packaging

Pericoli microbiologici	Batteri patogeni, batteri non patogeni, muffe, lieviti, virus
Pericoli biologici	Insetti volanti e striscianti, roditori e volatili
Corpi estranei	Polvere, componenti impianti, sfridi di lavorazione, peli/capelli, vetro, plastica, gomma, metallo, carta ecc.
Contaminanti chimici	Monomeri, solventi, inchiostri, lubrificanti, lacche/vernici, condense detergenti ecc.
Difetti pericolosi	Mancanza di ermeticità (difetti geometrici, microfori ecc.)

Esistono tuttavia le norme tecniche ISO (internazionali), EN (europee) e UNI (nazionali) che hanno un importante ruolo quale strumento consensuale, trasparente e volontario per definire le caratteristiche di sicurezza che devono avere un processo o un prodotto stabilite secondo le modalità acquisite in azienda. Le norme di prodotto UNI 15593, FEFCO, BRC IOP e ISO 22005 forniscono, ad esempio, garanzie relative alla conformità del prodotto, food packaging o Moca, con un approccio evoluto che implica anche la verifica del processo produttivo e dei controlli messi in atto per garantire con continuità la sua adeguatezza. I modelli gestionali invece, cioè ISO 9000 e ISO 22000, hanno lo scopo di creare le garanzie per la sicurezza alimentare all'interno della gestione operativa dell'impresa nel suo insieme. Esse si basano sul principio che il maggiore livello di garanzia si raggiunge solo quando l'azienda mantiene un controllo efficace su tutti i suoi processi, non solo quelli produttivi.

Le certificazioni sono attuate da un ente «terzo» accreditato e rappresentano lo strumento volontario che le imprese hanno a disposizione per dimostrare il loro costante impegno verso la sicurezza alimentare e un continuo miglioramento e per poter documentare al cliente la conformità dell'azienda e/o del prodotto.

È evidente che per l'industria alimentare la certificazione dei produttori di imballaggi rappresenta uno strumento di qualifica dei fornitori ai quali si affida per il packaging e una garanzia rispetto alla conformità di ciò che acquistano.

IL PACKAGING SOSTENIBILE

La necessità di adottare modelli di produzione e di consumo sostenibili rende sempre più importanti gli aspetti ambientali legati a tutto il ciclo di vita del prodotto, dall'approvvigionamento delle materie prime fino agli aspetti legati al consumo e allo smaltimento (post-consumo). Le iniziative in materia di smaltimento sostenibile del packaging sono numerose e le imprese fanno comunicazioni su quanto adottato in tema di sostenibilità dell'imballaggio utilizzandole anche come strumento di marketing, dato che il packaging rispondente a questi criteri sembra avere un impatto positivo significativo sul consumatore.

Il legislatore comunitario e nazionale si è quindi attivato per regolamentare anche la gestione ambientale degli imballaggi e la stessa industria alimentare agisce su più fronti per promuoverne il governo responsabile, ricorrendo, ad esempio, agli imballaggi riutilizzabili laddove il riuso sia possibile e costituisca la migliore soluzione in termini di risparmio delle risorse, o privilegiando imballaggi destinabili al riciclo o al recupero (di materia o energetico).

In particolare le aziende alimentari italiane contribuiscono attivamente al sistema di recupero e riciclo dei rifiuti da imballaggio facendo capo al Conai, il Consorzio nazionale imballaggi, che garantisce appunto il riciclo e il recupero dei materiali di imballaggio come acciaio, alluminio, carta, legno, plastica e che

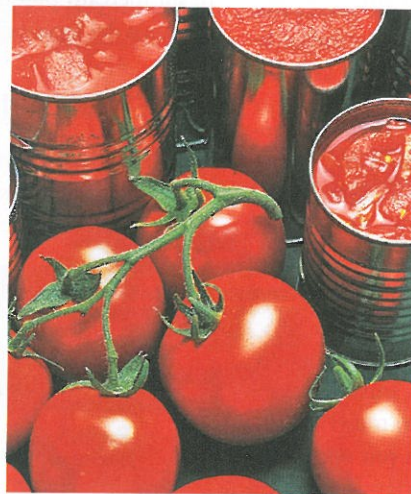


Figura 4 - La gestione degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio



risulta tra i migliori sistemi dell'Ue sia in termini di efficienza dei risultati raggiunti in linea con gli obiettivi, sia di congruità dei costi sostenuti.

TUTTI COINVOLTI PER RIDURRE L'IMPATTO AMBIENTALE

Oltre all'impegno sulla gestione ambientale del post-uso, la filiera del packaging è impegnata anche nella fase a monte, a partire dalla riduzione degli input – facendo salvi i requisiti igienico-sanitari e di salvaguardia del prodotto alimentare – per esempio attraverso la riduzione del packaging non a diretto contatto con gli alimenti, l'impiego di materiali diversi per ottimizzare le combinazioni, l'uso di materiali più leggeri e di materiali riciclati e riciclabili (imballaggi prodotti da risorse rinnovabili, come l'amido di mais). È stata individuata anche una gerarchia nella gestione dei rifiuti (di imballaggi e non) che stabilisce un ordine di priorità di ciò che costituisce la migliore opzione ambientale (figura 4).

LA PAROLA D'ORDINE È PREVENZIONE

In tutto questo la parola d'ordine è prevenzione, che non vuol dire soltanto ridurre il peso degli imballaggi, ma implica anche l'intervento con azioni in grado di ridurre l'impatto ambientale dei Moca attraverso un approccio basato sull'analisi del ciclo di vita dei materiali, aspetto che introduce il tema dell'eco-design e della progettazione ecosostenibile degli imballaggi. Quindi la gestione dei materiali e degli oggetti a contatto con gli alimenti, sia per gli aspetti di igiene e sicurezza sia per quelli ambientali, diventa «un gioco di squadra» che coinvolge chi progetta il packaging, chi si occupa delle materie prime,

chi produce l'imballaggio, chi progetta le macchine, chi riempie la confezione, chi gestisce la logistica, chi distribuisce, chi consuma.

Maria Chiara Ferrarese

Csqa Certificazioni - Divisione food e near food

Michele Crivellaro

Csqa Certificazioni - Divisione ambiente e responsabilità sociale