

Tra imballaggi e alimenti intercorre un rapporto molto stretto: i primi proteggono i secondi da fattori esterni (danni meccanici, ossigeno, luce, microrganismi), tuttavia possono a loro volta divenire un fattore di rischio. Il packaging, infatti, può cedere ai cibi confezionati le sostanze che lo compongono mediante il fenomeno della migrazione.

Negli ultimi anni sono stati lanciati diversi allarmi riguardanti la migrazione di sostanze dal packaging all'alimento confezionato: semicarbazide ed ESBO (olio di soia epossidato) contenuti nelle guarnizioni dei coperchi metallici; ITX proveniente dagli imballaggi in cartoncino stampati con inchiostri UV; bisfenolo A utilizzato sia nelle vernici che proteggono dalla corrosione la superficie interna delle lattine, sia in contenitori e stoviglie di plastica (compresi i biberon, nei quali ora è vietato); oli minerali nei cartoncini riciclati e stampati. Delle 3.707 notifiche di allerta pervenute l'anno scorso attraverso il sistema europeo Rasff (Rapid Alert System for Food and Feed), 309 erano riferite agli MCA, che si collocavano così al quarto posto di questa ingloriosa classifica, preceduti da micotossine, salmonelle e pesticidi. Ciò che più colpisce è il trend in crescita: nel 2005 le notifiche sugli MCA erano solo 91, e due anni fa 209. Questa tendenza è sicuramente legata al fatto che i controlli stanno di-

Garantire la sicurezza del packaging

ventando sempre più capillari, ma dimostra anche che sul fronte degli MCA c'è molto da fare.

Come operano le imprese per garantire la sicurezza dei materiali a contatto con gli alimenti (MCA)? Quali sono gli ambiti da migliorare? Se ne è discusso l'1 marzo al workshop "La scelta del packaging nella sicurezza alimentare", organizzato da Aidepi (Associazione delle industrie del dolce e della pasta italiane) nella cornice della fiera Ipack-Ima.

Obblighi documentali

Maria Rosaria Milana, direttore del reparto Esposizione e Rischio da Materiali dell'Istituto Superiore di Sani-

tà, ha ricordato che gli MCA devono essere accompagnati da una dichiarazione scritta che attesti la loro conformità alle leggi applicabili, sia generali che specifiche (nel caso che il materiale in questione sia disciplinato anche in modo specifico) e che includa informazioni circa l'identità dell'MCA, l'identità del suo produttore, le limitazioni e restrizioni d'uso eventualmente esistenti, l'eventuale presenza di barriera funzionale (uno strato di materiale in grado di garantire che la migrazione delle sostanze non autorizzate non superi il limite dei 10 ppb, ossia 10 µg per kg di alimento).

La dichiarazione di conformità deve "viaggiare" insieme all'MCA durante



Un momento del workshop "La scelta del packaging nella sicurezza alimentare", organizzato da Aidepi durante l'ultima edizione di Ipack-Ima.

tutti i passaggi tra fornitori e utilizzatori, e deve essere avvalorata dalla documentazione di supporto, che invece è un documento privato, da conservare "in house" (oppure presso un fornitore o un laboratorio, purché reperibile e collegata alla dichiarazione di conformità) e rendere disponibile su richiesta delle autorità competenti. L'esperta dell'ISS ha sottolineato che le dichiarazioni di conformità dovranno essere sempre più complete e le documentazioni di supporto sempre più accurate poiché il sistema comunitario sta evolvendo ponendo l'onere della dimostrazione di conformità non sulle autorità pubbliche ma sulle imprese.

Attenzione: nell'Unione Europea la dichiarazione di conformità è obbligatoria solo per taluni MCA disciplinati in modo specifico (plastiche, ceramiche, MCA attivi e intelligenti), però la normativa italiana estende l'obbligo a tutti gli MCA, quindi nel nostro Paese tutti gli MCA devono sempre essere accompagnati dalla dichiarazione di conformità.

In Italia esistono linee guida a cui le aziende posso fare riferimento per elaborare le proprie dichiarazioni di conformità, come quelle nate grazie ad accordi intrafiliera tra AIDI (Associazione dell'industria dolciaria, che poi si è fusa con l'Unione Industriali Pastai Italiani confluendo in Aidepi) e varie associazioni di categoria del settore packaging.

Il risk assessment

L'impianto legislativo che disciplina gli MCA è molto ricco, tuttavia presenta alcune lacune: non copre tutti i materiali in modo specifico; le sostanze realmente utilizzate sono molte di più di quelle autorizzate; non viene affrontato in modo risolutivo il problema dei cosiddetti NIAS (Non Intentionally Added Substances), cioè i prodotti di reazione e di degradazio-

ne, le impurezze delle materie prime, ecc. Per questo motivo **Maurizio Bonuomo**, responsabile Packaging Design and Standards di Barilla, è convinto che "La sicurezza alimentare non può essere il risultato esclusivo di requisiti espressi dall'impianto normativo. La situazione va allora affrontata con la logica del "caso per caso" e con lo strumento del *risk assessment*". Poiché il rischio si calcola moltiplicando la gravità del pericolo con la probabilità che tale pericolo si manifesti, perché il *risk assessment* degli MCA funzioni, l'industria alimentare deve indicare la gravità del pericolo mentre quella del packaging deve stimare la probabilità. Per fare ciò occorre una grande collaborazione fra tutti gli attori della filiera, come è stato più volte invocato nel corso dei vari interventi della giornata. "La proposta ideale – ha detto Bonuomo – sarebbe di poter condividere l'intero percorso del *risk assessment*, ma si tratta di un'attività complessa ed onerosa che non può essere applicata con grande frequenza. Invece, una serie di analisi potrebbe essere sicuramente oggetto di condivisione". Interessante, a questo proposito, l'esperienza di Aidepi, Assografici-Gifasp e Assocarta, che hanno istituito un gruppo di lavoro con il supporto dell'ISS per occuparsi di varie questioni inerenti la sicurezza degli MCA, inclusi gli oli minerali di cui tanto si dibatte negli ultimi tempi. Per chi non lo sapesse, si tratta di sostanze contenute in inchiostri e adesivi e ritrovate in molti alimenti confezionati in imballaggi di cartoncino. In attesa che l'EFSA completi le valutazioni tossicologiche e stimi l'esposizione della popolazione, l'industria del settore si sta dando da fare per raccogliere dati analitici, con difficoltà dovute principalmente all'assenza di un metodo ufficiale di riferimento.

"Il primo risultato ottenuto – ha dichiarato **Antonio Feola**, Responsabile Ambiente, Food Packaging e Materie Prime di Aidepi – è stato il coin-

volgimento dell'intera filiera, dal comparto di produzione del packaging per alimenti a base di carte e cartoni fino al settore alimentare di utilizzo. Stiamo facendo prove di laboratorio per la messa a punto di metodiche analitiche confrontabili, che impiegano differenti tecniche e strumentazioni, su campioni di cartoncino stampato e non stampato. Per il momento stiamo fotografando il problema tramite l'acquisizione di conoscenze di base sui "mineral oils", derivate dall'esame e dalla valutazione dei risultati analitici".

Testimonianze emblematiche

Heinz Traussnig, direttore Product Safety and Compliance, Mayr-Melnhof Karton Group, ha portato l'esperienza della sua azienda per quanto riguarda la conformità alle disposizioni comunitarie sugli MCA. Dal momento che l'80% della produzione di MMK si basa sul cartoncino riciclato, per l'azienda austriaca è di primaria importanza il controllo delle materie prime, le quali vengono sottoposte a un processo tale da eliminare corpi estranei (graffette, involucri di plastica, vetro, metallo, ecc.) e di abbattere la carica microbica. Il prodotto finale viene poi controllato mediante test microbiologici, sensoriali e chimici (migrazione globale, rilascio di sbiancanti ottici, presenza di sostanze come diisopropilnaftaleni, aldeidi e fenoli). "Deve esserci una collaborazione più stretta lungo la catena di fornitura – ha detto il relatore – con il coinvolgimento dell'utilizzatore finale (che deve dare le informazioni sull'alimento e sulle condizioni di conservazione), del produttore di colle e inchiostri da stampa (composizione, potenziale di migrazione), dei fornitori di altre parti che compongono l'imballaggio come sacchetti interni e vaschette (composizione, potenziale di migrazione, effetto barriera), produttore

di carta e cartone (conformità al tipo di alimento, GMP). In molti casi è necessario che tutti questi attori si siedano intorno a un tavolo di discussione comune”.

Ed è anche necessario che fornitori e clienti si parlino con un “linguaggio” comune, da qui l’importanza della figura del “business operator”, che **Andrea Cassinari**, Quality & GMP Manager di Cellografica Gerosa, nonché presidente dell’associazione Ai-bo-Fce, ha definito come lo specialista competente in tema di conformità di materiali al contatto con gli alimenti, risk assessment e GMP.

Claudio Mazzini, responsabile Innovazione e valori Coop Italia, ha infine rappresentato il punto di vista del-

la grande distribuzione. “Nel 2005 – ha raccontato – abbiamo istituito un gruppo di lavoro dedicato, per un focus puntuale sugli MCA con un approccio sistematico volto a gestire sia gli aspetti di sicurezza che quelli di sostenibilità ambientale”. Tre anni dopo sono nate le linee guida per la gestione della sicurezza e dell’impatto ambientale del packaging, destinate a fornitori e laboratori che eseguono analisi sugli MCA per conto di Coop. All’interno del documento è incluso, tra le altre cose, il modello di dichiarazione di conformità per gli imballaggi predisposto da Coop, caratterizzato da un format facilmente fruibile. Altre iniziative della stessa insegna riguardanti la sicurezza degli MCA sono: l’eli-

minazione, a partire dal 2009, del cartone da riciclo in caso di contatto diretto o in assenza di barriera; la specifica tecnica per gli inchiostri per la stampa offset su imballaggi in cartacartone (2010); la revisione delle linee guida con aggiunta di altri requisiti valoriali (2011). “La nostra esperienza costituisce, per la prima volta in Italia, una strategia a livello di GDO per la responsabilità condivisa a cascata lungo la filiera”, ha concluso Mazzini, ponendo l’accento sulla necessità imperativa di condividere informazioni tra chi fornisce, trasforma e utilizza imballaggi. “L’omissione di informazioni – ha messo in guardia – aggiunge rischi incontrollabili”.

Rossella Contato





▶ Soluzioni complete ▶ Sistemi di pesatura ▶ Controlli peso ▶ Sistemi a raggi X ▶ Sigillatrici

« In linea con il vostro successo »

ITECH ITALIA S.R.L.
Via San Giovanni, 26
20010 Pogliano Milanese (MI)
Telefono +39 02 934 35069
Telefax +39 02 935 44536
info@itech.eu
www.itech.eu

▶ Confezionatrici verticali



Cibi freschi

▶ Confezionatrici orizzontali



Cibi secchi

▶ Controlli tenuta saldatura



Cibi surgelati

▶ Confezionamento



Applicazioni non-food