

# Largo Consumo

ESTRATTI

RIVISTA DI ECONOMIA E MARKETING SULLA FILIERA DEI BENI DI CONSUMO

**MATERIALI**

## Rintracciare, non solo conservare

Il regolamento europeo sui materiali a contatto degli alimenti obbliga a utilizzarli in modo responsabile. Prossime disposizioni per prevenire i rischi da sostanze migranti.

dal n. 10/07

articolo offerto da:

 **Tetra Pak**  
*protegge la bontà™*

[www.tetrapak.it](http://www.tetrapak.it)

# Rintracciare, non solo conservare

*Il regolamento europeo sui materiali a contatto  
degli alimenti obbliga a utilizzarli in modo responsabile.  
Prossime disposizioni per prevenire i rischi da sostanze migranti.*

di **Elena Consonni**

Per uno sguardo allargato sugli argomenti affrontati in questo articolo, vi segnaliamo i seguenti Percorsi di Lettura:

**PL-0507-002 (Imballaggio di prodotto)**  
**PL-0407-011 (Sicurezza, certificazione e tracciabilità della filiera agroalimentare)**  
[www.largoconsumo.info/percorsi](http://www.largoconsumo.info/percorsi)

Scatole di cartone, contenitori in plastica o poliaccoppiati, bottiglie in vetro, latte di alluminio, scatole in cartone, ma anche pellicole realizzate in differenti materiali, gadget inseriti nelle confezioni, ma anche pentolame e stoviglie eccetera. Sono tantissimi i prodotti che vengono a contatto con gli alimenti, molti indispensabili per consumarli o per conservarli nel tempo.

Sempre più spesso oggetto di attenzione da parte dei consumatori che guardano con sospetto le possibili cessioni di sostanze all'alimento, i materiali destinati al contatto con gli alimenti negli anni sono diventati oggetto di leggi sempre più vicine a quelle del settore agroalimentare e che mettono in risalto la responsabilità del produttore. «Benché sia la Commissione Europea, su parere dell'Efsa – spiega **Antonio Maggio**, ricercatore dell'Istituto Superiore di Sanità – a concedere l'autorizzazione a immettere sul mercato un nuovo prodotto per l'imballaggio, questo non incide sulla responsabilità diretta dell'operatore economico, che deve quindi effettuare con particolare attenzione tutte le prove tossicologiche necessarie. Se risultano mal fatte o forniscono informazioni sbagliate, la responsabilità ricade sull'operatore».

Uno degli aspetti su cui insiste la normativa più recente è la rintracciabilità dei materiali a contatto con gli alimenti, prevista dall'articolo 17 del regolamento Ce 1935/04 e obbligatoria dal 27 ottobre 2006, che abbraccia tutta la filiera produttiva, dalla materia

prima al consumatore finale, passando per la produzione, la trasformazione, l'utilizzo presso le industrie alimentari e la distribuzione. «Ogni prodotto destinato a venire in contatto con gli alimenti – continua Maggio – deve riportare in etichetta, dicitura e simbolo "per alimenti", restrizioni e limitazioni d'uso e tutti i dati necessari alla tracciabilità (nome del fabbricante, luogo e lotto di produzione e così via). La rintracciabilità deve essere garantita in tutte le fasi produttive: di ciascuna deve essere identificabile almeno un passaggio precedente e uno successivo. Queste regole valgono anche per gli operatori che importano materia prima da Paesi terzi».

## I DUE LATI DEL PROBLEMA

In effetti, la rintracciabilità si esplica a due livelli: il primo riguarda i sistemi adottati all'interno della struttura di ogni singolo operatore della filiera produttiva al fine di collegare ogni ar-

### LE SOSTANZE CHE POSSONO MIGRARE DAL MATERIALE ALL'ALIMENTO

**Additivi:** sostanze aggiunte al materiale per modificarne le caratteristiche o per favorire una particolare funzione

**Residui:** sostanze di diversa natura che residuano nel materiale per un'incompleta reazione (monomeri, solventi, catalizzatori) o perché rappresentano costituenti minori delle materie prime che il processo produttivo non allontana completamente

**Prodotti di neoformazione:** sostanze che si originano dalla decomposizione spontanea dei materiali durante le operazioni di trasformazione o che derivano da reazioni tra i costituenti del materiale o degli additivi

Fonte: Gruppo Scientifico Italiano  
di Confezionamento Alimentare

**Largo  
Consumo**

ticolo prodotto con i materiali utilizzati; il secondo livello, trasversale tra i vari operatori, interessa la trasmissione delle operazioni lungo la catena che va dalla produzione all'utilizzo del materiale o dell'articolo, dal sistema di distribuzione al consumatore, risalendo ai materiali costituenti ciascun prodotto. «Per rendere più semplice l'adeguamento a questa normativa – afferma **Marino Lamperti**, dell'area tecnico scientifica della **Federazione Gomma Plastica** – è stato istituito a livello comunitario un tavolo di lavoro con le varie associazioni europee di settore, che ha prodotto una linea guida». Il documento, dal titolo "Industrial Guidelines on Traceability of Materials and Articles for Food Contact", riporta indirizzi operativi generali e informazioni specifiche per i vari materiali utilizzabili nella produzione di imballaggi e articoli destinati al contatto con gli alimenti.

Molte aziende del settore erano già attrezzate al rispetto della normativa, prima ancora della sua entrata in vigore. È il caso di **Tetra Pak Italiana** (parola chiave: "Tetra Pak" su [www.largoconsumoinformationsystem.info](http://www.largoconsumoinformationsystem.info)), il cui quality director, **Enrico Fiorani**, afferma: «La rintracciabilità è un elemento essenziale per facilitare il controllo, l'eventuale blocco di un prodotto sospetto e il ritiro dei prodotti difettosi, in tal modo aiutando i produttori e apportando benefici agli utilizzatori o ai consumatori finali, oltre che a chiarire l'attribuzione delle eventuali responsabilità. Il regolamento 178/2002 Ce ha reso obbligatoria la rintracciabilità, perseguendo un obiettivo comunitario di sicurezza e qualità nell'ambito della libera circolazione di alimenti sicuri e il Regolamento Quadro (Ce) n. 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio ribadisce la necessità di garantire la rintracciabilità dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari. Tutto ciò ha un impatto minimo sulle aziende che hanno già un sistema di qualità implementato, ancora meglio se certificato da un ente accreditato di parte terza». Per perfezionare l'adeguamento alle normative vigenti, Tetra Pak Italiana ha affinato il proprio sistema di rintracciabilità riconfigurando le informazioni d'identificazione presenti sui prodotti finiti, così da assicurare un'unica identificazione al livello mondiale. «Questo – continua Fiorani – ha comportato un aggiornamento software nella piattaforma del siste- ►

ma informativo globale utilizzato da Tetra Pak. Sono stati aggiunte per esempio codifiche e informazioni: Codici a barre Ean/Ucc-128, Global Trade Item Numbers (Gtin), Serial Shipping Container Code number (Ssc) e Global Location Number (Gln)».

L'entrata in vigore del Regolamento 1935/2004 ha rappresentato, infatti, l'occasione per verificare e, se necessario, migliorare sistemi di rintracciabilità preesistenti. «Linpac Plastics – afferma **Simone Giusti**, responsabile controllo qualità **Linpac Plastics Verona** – ha adottato sistemi di rintracciabilità prima che il regolamento entrasse in vigore e ancora prima che l'azienda adottasse un sistema di qualità. Ciò premesso, l'entrata in vigore del regolamento ha permesso di implementare sistemi avanzati di rintracciabilità, grazie anche alla collaborazione con alcune aziende clienti che ne hanno accelerato il passaggio da una gestione cartacea a una informatica, con tutti i vantaggi che ne possono derivare. Vista l'importanza di questa questione, a livello aziendale alcune persone per circa un anno e mezzo si sono occupate quasi esclusivamente di implementare un sistema informatico di rintracciabilità. I problemi sono stati non pochi, ma siamo riusciti ad avere i risultati sperati».

**Carmelo Forte**, che si occupa di assicurazione qualità all'interno di gruppo **Piber**, operatore del settore imballaggio con le aziende **Piberplast**, **Stamplast** ed **Esbe**, racconta la case history della società «La rintracciabilità era un requisito già previsto dalle norme di certificazione volontaria adottate nei nostri stabilimenti. Il nostro sistema di qualità prevedeva un sistema di rintracciabilità, consolidato soprattutto in ingresso, che permettesse di ricercare i dati relativi a un prodotto in caso di reclami da parte di un cliente. Ciò nonostante, l'entrata in vigore della regolamento 1935, ha comportato una serie di azioni: dalla verifica della situazione preesistente – con l'identificazione e risoluzione delle carenze riscontrate rispetto alle richieste normative –, alla validazione del nuovo sistema e alla verifica di mantenimento sulla correttezza della sua gestione».

La prima fase ha comportato la raccolta di tutta la documentazione del sistema di gestione qualità inerente l'attività di identificazione e rintracciabilità della materia prima e degli accessori. Per ogni componente del prodotto

finito – spesso appartenente a diversi lotti – sono state poi condotte simulazioni dell'attività di rintracciabilità, utilizzando tutte le informazioni a disposizione. «La carenza più evidente che si è rivelata nelle simulazioni – racconta **Carmelo Forte** – era il tempo impiegato per mettere insieme tutte le informazioni, nel ripercorrere a ritroso la catena dal cliente ai singoli lotti di materia prima trasformati per ottenere i prodotti richiesti. Per ovviare a questo inconveniente è stato aggiornato il sistema informatico che gestisce gli ordini e sono stati migliorati alcuni documenti del sistema qualità». Nuove simulazioni per identificare materiale, fornitore, lotto, data di utilizzo, prodotti e clienti hanno avuto un riscontro positivo assicurando tempi accettabili. «Solo a questo punto – conclude **Forte** – abbiamo validato il sistema di rintracciabilità, formalizzandone in un'apposita procedura le operazioni individuate. Tale procedura è a disposizione delle autorità competenti, dei clienti e dei valutatori interni». La corretta gestione del sistema è valutata infatti da verifiche ispettive interne.

Oltre ai produttori di packaging anche gli utilizzatori – cioè i produttori di alimenti – si sono confrontati con il regolamento 1935. «Per quanto ci riguarda – afferma **Errico Tentarelli** di **Barilla** (parola chiave “Barilla”, argomento “Imballaggio di prodotto” su [www.largoconsumoinformationsystem.info](http://www.largoconsumoinformationsystem.info)) – tra i materiali a contatto con gli alimenti, abbiamo a che fare con quelli di imballo direttamente a contatto, con oggetti promozionali veicolati con il prodotto (inpack) e quelli distribuiti “in store” o tramite raccolte punti. Nei primi due casi, quanto disposto dal regolamento 1935 è già soddisfatto dal sistema di tracciabilità adottato in ottemperanza al regolamento 178/2002». Il piano di tracciabilità Ba-

rilla si applica a tutti i prodotti fabbricati, confezionati e distribuiti in ambito europeo; si estende a tutte le materie prime, semilavorati, materiali di confezionamento a contatto, oggetti inpack e prodotti finiti acquistati da terzi (one step backward) e a tutti i clienti del gruppo (one step forward). «Ciò implica anche – continua **Tentarelli** – tracciare le materie prime, i semilavorati e i materiali di confezionamento a contatto e gli oggetti promozionali inpack lungo tutto il processo produttivo, recepire le linee guida emesse da associazioni di settore italiane e europee e condividere con fornitori e clienti (gdo) quali informazioni gestire e come comunicarle ai fini della tracciabilità».

Diversa la situazione per la distribuzione di oggetti promozionali sul punto di vendita o attraverso raccolte punti, che non sono soggette al regolamento 178. «Le promozioni in store – conclude **Tentarelli** – sono attività limitate nel numero e a brevi periodi di tempo e spesso affidate a agenzie esterne. In questo caso gli elementi necessari e sufficienti in caso di rischio e di un eventuale richiamo sono la registrazione della merce in entrata, la mappatura delle aree di distribuzione, la registrazione del periodo di distribuzione dell'oggetto. Nel caso di raccolte punti, infine, l'azienda si occupa direttamente della distribuzione all'utilizzatore finale, ma le schede di raccolta punti contengono tutti i dati anagrafici del richiedente e di conseguenza garantiscono la rintracciabilità puntuale degli oggetti».

## PROSSIMI ADEMPIMENTI

La rintracciabilità, ovviamente, non è l'unico ambito in cui si muove la legislazione che si occupa dei materiali a contatto con gli alimenti. Nell'agosto 2008, per esempio, entrerà in vigore il regolamento 2003/2006 relativo alla buone pratiche di fabbricazione (gmp) degli imballaggi, che comprende indicazioni specifiche sull'uso degli inchiostri, argomento portato alla ribalta con il caso dell'ltx nel latte per la prima infanzia.

Entro aprile 2008, poi, dovrà essere recepita la direttiva 2007/19/Ce della Commissione europea pubblicata sulla *Gazzetta Ufficiale* dell'Unione europea L91 del 31 marzo 2007, quarto emendamento della direttiva 2002/72/Ce ►

### ALCUNE NORMATIVE COMUNITARIE PER I MATERIALI A CONTATTO CON GLI ALIMENTI

Regolamento CE 178/2002

Regolamento CE 1935/2004

Regolamento CE 882/2004

Regolamento CE 72/2002

Regolamento CE 19/2007

Regolamento CE 2023/2006

Fonte: elaborazioni dell'autore

**Largo Consumo**

relativa ai materiali e agli oggetti destinati al contatto con prodotti alimentari. La normativa prescrive che le sostanze costituenti questi prodotti siano conformi a delle liste positive e che superino delle prove di migrazione in liquidi simulanti i diversi prodotti alimentari: acqua distillata, acido acetico al 3% p/v, etanolo 10% vol. e olio di oliva rettificato (per i prodotti grassi). Per alcuni materiali sono previste prove di migrazione globale, per altre di migrazione specifica per singoli componenti.

«Questa nuova direttiva – afferma **Enrico Fiorani di Tetra Pak Italiana** – dovrà essere recepita dagli Stati membri entro il 4 aprile 2008, lasciando quindi tempo alle organizzazioni per adeguarsi opportunamente. Per ciò che riguarda Tetra Pak, l'attuale assetto documentale soddisfa già da ora le rilevanti informazioni richieste dalla direttiva, per cui il completo allineamento non prevedrà estese e sostanziali modifiche alle attuali procedure o ai protocolli di analisi. Per ciò che riguarda le migrazioni globali e specifiche, già da qualche anno si stanno adottando simulanti nelle condizioni più severe, che superano i requisiti indicati dal nuovo emendamento. Esiste già una vasta documentazione di supporto relativa alle autocertificazioni igienico-sanitarie, in cui, per tutti i composti che costituiscono il prodotto (materie prime, prodotto finito, materiale addizionale), si attesta la conformità legislativa. I singoli lotti dei prodotti finiti sono altresì accompagnati da dichiarazioni di conformità, presenti sulla documentazione accompagnatoria».

L'importanza di determinare i dati relativi alla migrazione di sostanze negli alimenti, specie al momento di chiedere l'autorizzazione per mettere in commercio un nuovo prodotto, è testimoniata dallo sviluppo di due progetti internazionali: Foodmigrosure e Biosafepaper. Il primo è una raccolta sistematica a livello mondiale di dati sulla migrazione e diffusione di sostanze direttamente negli alimenti, anziché in liquidi simulanti, sulla cui base si sono sviluppati modelli matematici che rappresentano il movimento degli additivi nella plastica, la quantità che contamina gli alimenti di additivi contenuti nei materiali, e il modo in cui i migranti si disperdono nel cibo.

Il progetto europeo Biosafepaper, invece, è focalizzato sulla sicurezza di carta e cartone. Con la messa a punto di metodi tossicologici ad hoc, di nuo-

ve procedure di estrazione con sistemi solvente-assorbente che tengono conto dell'utilizzazione finale dei prodotti è possibile valutare il rischio sulla base dei dati ottenuti. «L'uso di modelli matematici – commenta **Luisa Torri**, consigliere direttivo di Gruppo Scientifico Italiano di Confezionamento Alimentare (**Gsica**) – ha un costo più contenuto delle prove in laboratorio e il vantaggio di fornire risultati più accurati; la combinazione di modelli di migrazione e di modelli statistici di consumo consente di effettuare una stima dell'esposizione ai contaminanti».

Le regole sulla migrazione devono valere anche per i materiali cosiddetti attivi e intelligenti, uno degli ambiti di sviluppo dell'imballaggio alimentare. I primi sono destinati a prolungare la conservabilità, mantenere o migliorare la sicurezza o esaltare le proprietà sensoriali dei prodotti alimentari imballati; i secondi sono concepiti per controllare le condizioni del prodotto alimentare e interagiscono con l'ambiente della confezione e con il consumatore, registrando variazioni importanti ai fini della buona conservazione dell'alimento. «Per questi prodotti – spiega **Antonio Maggio dell'Istituto Superiore di Sanità** – devono essere indicati nome e quantità delle sostanze rilasciate, in modo

da fornire all'utilizzatore, cioè il produttore di alimenti, tutte le informazioni necessarie. Questi imballaggi devono essere corredati da dichiarazione di conformità alle norme vigenti, che va conservata».

Proprio lo sviluppo dei materiali attivi e intelligenti, insieme alla comparsa di problematiche legate all'imballaggio è, secondo **Simone Giusti di Linpac Plastic**, tra i motivi che hanno visto moltiplicarsi le normative di settore, che però non rappresentano una vera e propria rivoluzione. «Non è possibile – afferma infatti – che le aziende produttrici di packaging per alimenti non avessero già prima sistemi di rintracciabilità, né è possibile che un'azienda che produce materiali per il contatto con alimenti non adotti sistemi di produzione e prevenzione simili a un'azienda alimentare (Regolamento 2023/2006). In effetti la maggior parte delle aziende produttrici d'imballaggi per alimenti adottavano, ancor prima dell'entrata in vigore del Regolamento Ce, sistemi di rintracciabilità. Questo, sia perché identificazione e rintracciabilità sono requisiti richiesti al punto 7.5.3 della norma Iso 9001, secondo cui diverse società erano e sono certificate, sia perché le aziende clienti già chiedevano un sistema di rintracciabilità. Chiaramente il Regolamento ha in parte modificato i sistemi in essere, nella maggior parte dei casi adeguandosi a quelli previsti per le aziende alimentari».

L'entrata in vigore del Regolamento 2023/2006, non porterà a Linpac Plastics particolari cambiamenti nelle modalità di produzione. «A livello di gruppo esistono procedure operative di valutazione e prevenzione degli aspetti igienico-sanitari introdotti ben prima dell'emissione del Regolamento. Ciò nonostante, il personale coinvolto nella valutazione ha già inserito nuovi accorgimenti più tipici di un'azienda alimentare che non d'imballaggio. Speriamo che nell'immediato futuro tra le voci di valutazione dei nostri clienti non ci sia solo la componente prezzo, ma anche la componente legata alla "sicurezza dell'imballaggio" che non sia causa di problemi igienico-sanitari.

Concludendo, troviamo giusto l'entrata in vigore di nuovi regolamenti: se da un lato permettono il livellamento delle singole aziende, dall'altro – lo dico da consumatore – danno garanzie che l'imballaggio sia prontamente identificato e bloccato se presenta problemi».

**I PRODOTTI ALIMENTARI CHE POSSONO RESTARE A CONTATTO CON L'ALLUMINIO E RELATIVE LEGHE (per oltre 24 ore a temperatura ambiente)**

Prodotti di cacao e cioccolato (dl. n.178 del 12-6-2003)
Caffè
Spezie e erbe infusionali
Zucchero
Cereali e prodotti derivati
Paste alimentari non fresche
Prodotti della panetteria
Legumi secchi e prodotti derivati
Frutta secca
Funghi secchi
Ortaggi essiccati
Prodotti di confetteria
Prodotti da forno fini (a condizione che la farcitura non sia a diretto contatto con l'alluminio)
Fonte: Tifq <b>Largo Consumo</b>