



SICUREZZA ALIMENTARE IL RUOLO DEL CHIMICO

Oggi il consumatore richiede alle aziende alimentari qualità e servizio, buon rapporto qualità/prezzo, etichettatura trasparente, ma soprattutto la garanzia di un prodotto "sicuro".

La sicurezza alimentare non rappresenta più solo un valore etico o il vincolo del rispetto della legislazione, ma è diventata un prerequisito fondamentale dell'immagine aziendale e contribuisce in modo determinante al successo o al declino di un'azienda.

Anche un solo problema in questo ambito, evidenziato rapidamente in tutto il mondo attraverso i media ed internet, può far perdere la fiducia del consumatore non solo sul marchio del prodotto oggetto del problema ma sull'intera azienda con un impatto globale dalle conseguenze imprevedibili.

A volte questo impatto si può estendere all'intero comparto merceologico internazionale.

Un'azienda può garantire la sicurezza alimentare dei suoi prodotti solo attraverso una serie di azioni preventive che coinvolgono tutto il processo produttivo e distributivo, dalla materia prima al consumo del prodotto e più in dettaglio:

- con una progettazione che tenga conto dei rischi collegati alle specificità delle materie prime, degli imballi, dell'ambiente, del processo e del prodotto; la sicurezza alimentare deve entrare nella "distinta base" del nuovo prodotto;
- con la definizione di capitolati tecnici aggiornati costantemente;
- con una qualificazione che garantisca la presenza di prerequisiti tecnici e gestionali dei fornitori tali da poter rispettare i capitolati; successivamente con audit periodi-

ci e sistematici per verificare l'assenza di derive qualitative;

- con un attento monitoraggio dell'evoluzione delle tipologie e dell'intensità dei



rischi noti o emergenti (allerte, pubblicazioni scientifiche, ricerche ecc.);

- con un controllo dei processi produttivi su tre livelli (autocontrollo in produzione, supervisione interna dell'assicurazione qualità aziendale, audit esterno di un Ente di certificazione indipendente);

- con l'impiego di laboratori interni ed il supporto di laboratori esterni all'avanguardia per strumentazione, metodiche, personale tecnico, ecc. ed un controllo analitico dei contaminanti chimici, fisici e microbiologici secondo l'analisi del rischio del sistema HACCP;

- con capitolati tecnici aggiornati costantemente, qualificazione fornitori e successivi audit sistematici anche per quanto riguarda i magazzini interni ed esterni nonché dei mezzi di trasporto, per garantire l'assenza di contaminazioni da sostanze estranee;

- con un'etichettatura trasparente e uni-

anche dal costante utilizzo di banche dati internazionali e certificate nonché da stretti rapporti con Associazioni di categoria, Enti scientifici pubblici e privati, Università ecc.

La laurea in Chimica, integrata da un congruo periodo di esperienza lavorativa nel settore e da un costante piano di aggiornamento, garantisce una preparazione completa ed idonea per affrontare la complessità degli aspetti della sicurezza alimentare.

Per ottimizzare ulteriormente le potenzialità del chimico nel campo della sicurezza alimentare è necessario:

- che gli studenti interessati al settore, selezionino un adeguato piano di studi nel corso di laurea;

- che le Università implementino corsi specifici interni al percorso di laurea e diplomi di specializzazione post laurea;

- che gli Ordini dei Chimici aiutino lo svi-



luppo formativo dei neolaureati in modo diretto o di supporto;

- che Università, Ordini dei Chimici ed Aziende supportino la conoscenza e l'utilizzo delle banche dati scientifiche internazionali nonché i rapporti con associazioni di categoria, enti scientifici ecc., che operano nell'area della sicurezza alimentare;

- che le Aziende attivino in modo più intenso *stage* sistematici che permettano di sviluppare conoscenze e sinergie tra laureandi e tecnici industriali, mondi universitario e produttivo.

Oggigiorno il consumatore richiede la garanzia di un prodotto sicuro

voca per comunicare tutti gli aspetti peculiari del prodotto (conservazione, allergeni, tabelle nutrizionali ecc.).

Per gestire una varietà così estesa di aspetti tecnici è però necessaria una preparazione che va al di là di specifiche ed approfondite conoscenze della chimica analitica e delle più moderne tecniche e apparecchiature di analisi.

È necessaria una padronanza delle nozioni di chimica, fisica, bromatologia, biologia, tecnologia alimentare e non, statistica, impiantistica ecc., nonché delle diverse e complesse normative tecniche e legali del settore (nazionali ed estere).

Inoltre, per essere sempre all'avanguardia, queste competenze non possono derivare solo da know how personale ma

