

Prodotti & Tecnologie

I controlli non distruttivi in linea e l'atmosfera protettiva, l'innovativa applicazione della spettroscopia laser e i suoi principi di funzionamento, il ruolo della GDO nel divulgare le tecnologie e le implicazioni normative sono stati i temi della tavola rotonda dal titolo "L'importanza delle nuove tecnologie nella sicurezza alimentare: la spettroscopia laser applicata al controllo qualità" organizzata da **FT System** (parte di Antares Vision) a Cibus Tec 2019.

La spettroscopia laser per il controllo qualità nell'agroalimentare



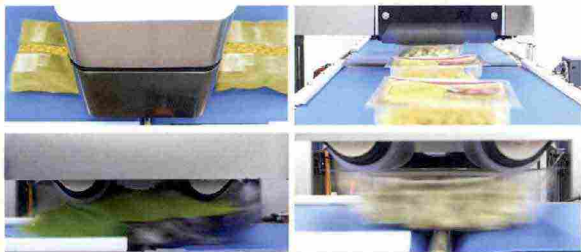
“L'applicazione della spettroscopia IR al settore controllo qualità delle aziende agroalimentari – spiega Massimo Fedel del CNR-IFN di Padova – può essere definito un caso di successo.

Controllare, in modo non distruttivo il 100% della produzione, per la verifica della saldatura e della concentrazione interna di ossigeno e anidride carbonica, rappresenta per le aziende una vera rivoluzione rispetto al controllo distruttivo e a campione che attualmente è utilizzato con risvolti positivi anche per la sostenibilità ambientale”.

Anche il Prof. Luciano Piergiovanni, professore ordinario di Tecnologie Alimentari, Università di Milano, è convinto che i controlli non distruttivi in linea saranno una vera opportunità per le aziende: “Controllare cosa avviene nella confezione alimentare, le interazioni gas-alimento, le variazioni di una miscela di gas nello spazio di testa può restituirci un dato che oggi conosciamo solo indirettamente. E questo può essere importante per ottimizzare il processo produttivo e garantire qualità e sicurezza dei prodotti”.

Stimolare l'innovazione tecnologica

Ma come queste tecnologie possono essere trasferite rapidamente alle aziende per sfruttarne i benefici riconosciuti dal mondo scientifico? “La GDO – aggiunge Pietro Maria Di Girolamo, quality manager Conad, – in veste di anello terminale della filiera e attore più vicino al cliente, riveste un ruolo di stimolatore di innovazione tecnologica volta a ottimizzare la sicurezza di prodotto. L'attenzione alle tecnologie e alle loro applicazioni pratiche nasce proprio dalla volontà di offrire garanzia e sicurezza alimentare per tutte le migliaia di prodotti commercializzati quotidianamente. La possibilità di far crescere la filiera anche su aspetti relativi alla sicurezza alimentare non è più solo un'opportunità, ma un dovere di tutti gli attori che concorrono a una produzione “di qualità”.



Assicurare qualità e gestione intelligente

Introdurre nuove tecnologie che permettono di ottenere nuovi dati ed effettuare nuovi controlli, ha anche un risvolto sulla gestione delle non-conformità normative. “Poter monitorare in maniera puntuale ogni singola confezione – spiega Paolo Borghi, ordinario di diritto alimentare università di Ferrara – può permettere di ottenere benefici in termini di assicurazione qualità e di gestione del ritiro lotto”.

L'applicazione di questi controlli al sistema produttivo non è soltanto teoria: c'è già chi ha investito in questa tecnologia con importanti risultati in termini di garanzia della qualità del prodotto. “Riuscire a monitorare il 100% della produzione individuando fori e micro-fori che potrebbero formarsi lungo la saldatura della confezione – spiega Fabio Luise, quality manager Fabian Snack – ci ha permesso di ottimizzare il processo produttivo, ma soprattutto di ridurre e gestire con più consapevolezza eventuali contestazioni del mercato. Siamo molto attenti alle innovazioni tecnologiche perché pensiamo che solo così possiamo garantire la massima qualità dei nostri prodotti”.

Know how, ricerca e trasparenza

Tema, quello della ricerca e innovazione, che anche Fabio Forestelli, AD di FT System, considera centrale nella politica della sua azienda. “Investire in ricerca e innovazione è nel DNA di FT System. L'obiettivo è quello di fornire soluzioni per garantire la sicurezza alimentare lungo tutto il ciclo di vita del prodotto e porsi al fianco delle aziende agroalimentari e della GDO come loro partner tecnologico. Lavorando in questo contesto, sono apparsi subito chiari i vantaggi delle innovative soluzioni tecnologiche basate sulla spettroscopia laser per il settore controllo qualità delle aziende agroalimentari. E abbiamo così reso possibile controllare, sul 100% della produzione, la tenuta della saldatura e la misura interna di ossigeno e anidride carbonica nei prodotti confezionati in MAP. Anche l'ingresso in Antares Vision è stato strategico: integrare i rispettivi know how del controllo e ispezione con la tracciabilità e gestione dei dati ci permette di fornire soluzioni complete per il controllo qualità e la trasparenza della filiera rappresenta un vantaggio competitivo per le aziende food and beverage”. •