

Preimballaggi

Controllo metrologico dei prodotti preconfezionati

Sebbene la normativa in vigore abbia più di trent'anni ancora oggi all'interno della realtà del settore alimentare regna spesso la confusione e la disapplicazione. Cerchiamo di fare un pò di chiarezza in merito

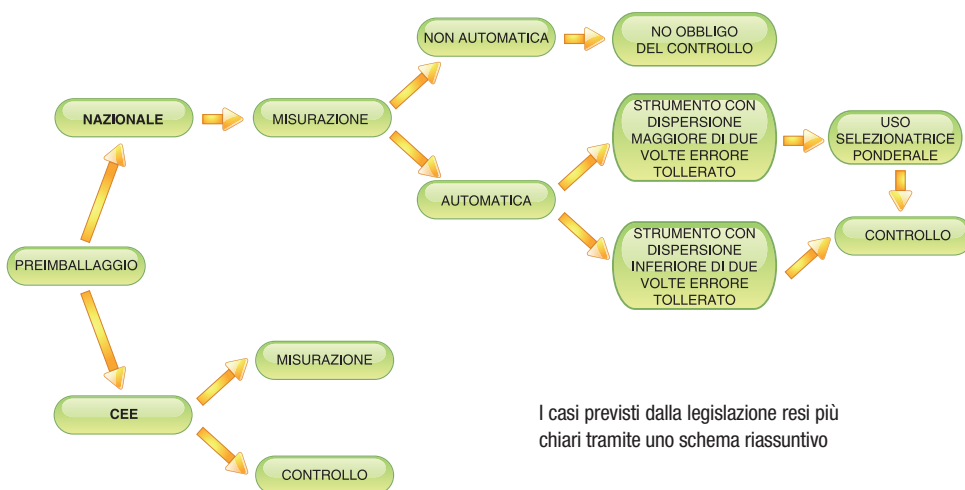
Per prodotto preconfezionato o preimballato o preimballaggio o prodotto alimentare in imballaggio preconfezionato si intende l'insieme di un prodotto e dell'imballaggio individuale nel quale tale prodotto è preconfezionato. Un prodotto è preconfezionato quando è contenuto in un imballaggio di qualsiasi tipo, chiuso in assenza dell'acquirente e preparato in modo che la quantità del prodotto in essa contenuta abbia un valore prefissato e non possa essere modificata senza aprire o alterare palesemente l'imballaggio stesso.

Tipologie di preimballaggi

Esistono due tipologie di preimballaggi: preimballaggi CEE; preimballaggi non CEE o anche detti nazionali. I primi, essendo disciplinati da leggi e decreti nazionali che recepiscono le relative direttive europee, hanno libera circolazione in tutto il territorio dell'Unione Europea. I secondi, essendo normati esclusivamente da provvedimenti nazionali, vedono il loro impiego solo a livello di territorio italiano.

Preimballaggi nazionali

La norma prevede che il contenuto effettivo sia: misurato e controllato sotto la responsabilità di chi effettua il riempimento. Sia la misurazione che il controllo devono essere effettuati con strumenti di misura legali adatti alle operazioni. Il controllo può essere realizzato per campionamento. Nel caso di preimballaggi nazionali, un preimballaggio si considera misurato allorché - art. 8 ultimo comma del



I casi previsti dalla legislazione resi più chiari tramite uno schema riassuntivo

D.P.R. 391 del 26/05/1980 - la realizzazione dei singoli preimballaggi è ottenuta manualmente con l'ausilio di uno strumento per pesare a funzionamento non automatico (richiede l'intervento di un operatore) legalmente approvato e provvisto di verifica periodica. In questo caso, verificando il 100% della produzione, non è richiesto il controllo statistico. I documenti, quando sussista l'obbligo di controlli statistici, dovranno essere messi a disposizione degli organi preposti alla vigilanza (Camera di Commercio).

Preimballaggi CEE

Per quanto riguarda preimballaggi CEE, che prevedono l'utilizzo del simbolo "E", la norma prevede che il contenuto effettivo sia: misurato o controllato sotto la responsabilità di chi effettua il riempimento. Sia la misurazione che il controllo devono essere effettuati con strumenti di misura legali adatti alle operazioni. Quando il prodotto non viene misurato (esempio una macchina riempitrice non omologata) è fatto obbligo di procedere al controllo in modo che sia effettivamente garantito il valore del contenuto. Il controllo può essere realizzato per campionamento. I documenti di tali controlli dovranno essere messi a disposizione degli organi preposti alla vigilanza (Camera di Commercio).

Tabella - Normativa di riferimento

Provvedimento	Descrizione
PREIMBALLAGGI CEE LIQUIDI ALIMENTARI	
D.L. 451/1976	Attuazione delle direttive del Consiglio delle Comunità europee n.75/106/CE relativa al precondizionamento in volume di alcuni liquidi in imballaggi preconfezionati e n.75/107/CE relativa alle bottiglie impiegate come recipienti-misura.
D.P.R. 825/1982	Attuazione delle direttive n.78/891/CE e n.79/1005/CE relative al precondizionamento in volume di alcuni liquidi in imballaggi preconfezionati.
PREIMBALLAGGI CEE PRODOTTI DIVERSI DAI LIQUIDI ALIMENTARI	
LEGGE 690/1978	Adeguamento dell'ordinamento interno alla direttiva del consiglio delle Comunità europee n.76/211/CE relativa al precondizionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati.
D.M. 27/02/1979	Disposizioni in materia di preimballaggi C.E.E., disciplinati dalla legge 25 ottobre 1978, n.690.
PREIMBALLAGGI NAZIONALI	
D.P.R. 391/1980	Disciplina metrologica del preconfezionamento in volume o in massa dei preimballaggi di tipo diverso da quello C.E.E.
NORMATIVA COMUNE	
D.M. 5 agosto 1976	Disposizioni in materia di preimballaggi CEE e di bottiglie e recipienti-misura CEE.
Decreto Ministeriale del 28/06/1989	Etichettatura degli imballaggi e dei contenitori per liquidi.
Circ. 71/2-1995	Modalità di controllo alla produzione da parte del fabbricante dei preimballaggi disciplinati dal D.L. 3 luglio 1976, n.451, convertito con legge 19 agosto 1976, n.614 e successive modificazioni; dalla legge 25 ottobre 1978, n.690 e successive modificazioni e dal DPR 26 maggio 1980, n.391 e successive modificazioni.
Circ. 43/1996	Modalità di controllo alla produzione da parte del fabbricante dei preimballaggi disciplinati dal D.L. 3 luglio 1976, n.451, convertito con legge 19 agosto 1976, n.614 e successive modificazioni; dalla legge 25 ottobre 1978, n.690 e successive modificazioni e dal DPR 26 maggio 1980, n.391 e successive modificazioni.
Circ. 165/2000	Linee guida relative al principio della dichiarazione della quantità degli ingredienti (art. 8 del decreto legislativo n.109/1992) nonché ulteriori informazioni per la corretta applicazione delle disposizioni riguardanti l'etichettatura dei prodotti alimentari.
D.Lgs. n°2 del 02/02/2007	Attuazione della direttiva 2004/22/CE relativa agli strumenti di misura.
D.Lgs. n°12 del 25/01/2010	Attuazione della direttiva 2007/45/CE che reca disposizioni sulle quantità nominali dei prodotti preconfezionati, abroga le direttive 75/106/CE e 80/232/CE e modifica la direttiva 76/211/CE.

Cosa significa misurare

Misurare il contenuto effettivo di un preimballaggio, significa valutarne la quantità attraverso l'uso di uno strumento di misura legale, cioè provvisto di approvazione di modello di tipo nazionale o comunitario, verificando il rispetto dei requisiti legali. Una semplice macchina riempitrice priva di approvazione, non misura.

Cosa significa controllare

Il controllo, in ragione di quanto indicato nelle circolari Ministeriali: 71/2 del 16/09/95, 43 del 17/04/1996, 110 del 21/11/1997 e del D.Lgs n.12 del 25/01/2010, può essere eseguito, nel caso non distruttivo, con un piano di campionamento doppio così come stabilito dall'allegato II del D.M. 27/02/1979 o attraverso altri metodi pubblicati da



Selezionatrice ponderale
Mettler Toledo Garvens

Enti di Normazione (UNI, ISO, ecc...). In dettaglio la procedura prevede: il controllo del contenuto effettivo di ciascun imballaggio preconfezionato del campione; il controllo della media dei contenuti effettivi dei singoli preimballaggi del campione. Si evidenzia che il controllo distruttivo deve essere utilizzato solo per lotti di grandezza pari o superiore a 100 pezzi e che il numero di campioni da controllare è pari a 20 pezzi a prescindere dalla grandezza del lotto. Quindi per motivi economici e pratici è limitato allo stretto indispensabile e la sua efficacia è inferiore a quella del controllo non distruttivo. Si deve quindi procedere al controllo distruttivo solo quando è praticamente impossibile effettuare un controllo non distruttivo.



Confezione di pasta Molino di Ferro

Lo strumento per misurare e controllare

Lo strumento da usare per la misurazione e controllo dei preimballaggi di tipo Nazionale, dovrà avere il valore ponderale della divisione coerente con la Tabella riportata nell'art.9 del D.P.R. 391 del 26/05/1980. Per i preimballaggi CEE l'errore commesso nella misurazione del contenuto effettivo di un imballaggio preconfezionato dovrà essere al massimo pari a un quinto dell'errore massimo tollerato in meno sulla quantità nominale (allegato II del D.M. 27/02/1979). Questo significa che la precisione dello strumento deve essere tale che, considerando tutti gli errori di misura sistematici costanti del metodo (peso della tara, errore bilancia per tara, errore bilancia per confezione, altri), la somma deve rientrare nel limite riportato sopra.

Utilizzo di selezionatrici ponderali

La direttiva 2004/22/CE (Direttiva MID), recepita con il D.Lgs. n°2 del 2/02/2007 afferma che la categoria X si applica agli strumenti impiegati per verificare i preconfezionati realizzati conformemente ai requisiti della direttiva 75/106/CE del Consiglio, del 19 dicembre 1974, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al preconfezionamento in volume di alcuni liquidi in imballaggi preconfezionati e della direttiva 76/211/CE del Consiglio, del 20 gennaio 1976, per il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative al preconfezionamento in massa o in volume di alcuni prodotti in imballaggi preconfezionati.

Ciò significa che anche le selezionatrici ponderali approvate secondo tale direttiva ed appartenenti alla categoria X sono utilizzabili per effettuare il controllo dei prodotti preconfezionati.

Molino di Ferro

Molino di Ferro Spa è un'azienda alimentare con sede in Provincia di Treviso specializzata nella produzione e confezionamento di alimenti dietetici senza glutine. Il mercato internazionale in cui opera ha fatto sì che la scelta non potesse essere che utilizzare preimballaggi CEE, cosa ben evidente dalla presenza della marcatura CEE sulle confezioni (vedi foto). L'azienda non attua la misurazione del contenuto effettivo del preimballaggio, poiché utilizza macchine riempitrici non omologate, procede invece al controllo statistico dello stesso tramite selezionatrici ponderali omologate e verificate, installate su tutte le linee di produzione (www.molinodiferro.com).

Mettler Toledo Garvens

Le selezionatrici ponderali Mettler Toledo Garvens omologate (vedi foto) sono costruite e funzionano in accordo alla direttiva 2004/22/CE recepita con D.Lgs. n°2 del 02/02/2007, il loro utilizzo garantisce quindi che:

- la media finale del lotto sia superiore o uguale alla quantità nominale dichiarata, la selezionatrice grazie alla funzione di controllo della media attivabile, permette di avere lotti sempre conformi scartando i prodotti fino a che non si ristabilisce il valore medio previsto dalla legge;
- tutti i pezzi che presentano un errore in meno superiore a due volte l'errore massimo (T2-) tollerato siano automaticamente scartati;
- la percentuale dei difettosi, cioè dei pezzi aventi un contenuto compreso tra l'errore massimo (T1-) e il doppio (T2-), non sia superiore al 2% dei pezzi dell'intero lotto.

Una particolare opzione software Mettler Toledo Garvens denominata Feedback permette il controllo di eventuali macchine riempitrici evitando inutili sovradosaggi con un immediato ritorno economico. A fine produzione del lotto la selezionatrice ponderale è in grado di creare un report contenente tutti i dati statistici necessari a poter comprovare il controllo della totalità della produzione ed il rispetto delle normative. Queste informazioni possono eventualmente essere trasmesse tramite interfacce seriali a sistemi informatici di analisi e supervisione. Adattabilità, flessibilità e funzionalità permettono a questi sistemi di essere inseriti in qualsiasi realtà produttiva. All'interno di un programma efficace di controllo del peso, le selezionatrici ponderali Garvens di Mettler Toledo permettono di ottenere massima efficienza ed efficacia, rispettare gli standard del settore, garantirsi la fiducia del cliente e la tutela del marchio. Si può richiedere la Guida "Principi di controllo del peso - Costruzione di un programma efficace" e visitare il sito www.mt.com

MA

© RIPRODUZIONE RISERVATA